

# Système de commande électropneumatique

## CIRCUIT DE COMMANDE ES

Ce circuit de commande de sécurité est conforme à la Directive Machine de l'Union Européenne, ainsi qu'aux standards et normes relatifs à la prévention des accidents sur ce type de machine. La conformité a été analysée par le TÜV Süd GmbH Germany.

Description :

- Mode "simple" : le déclenchement du mouvement s'effectue par le biais d'une commande bi-manuelle de sécurité. C'est l'unique mode opératoire possible. Le coulisseau descend après que les 2 mains aient agi simultanément sur les boutons de commande et temps qu'elles restent appuyées. Le relâchement de l'une des deux mains sur l'un des boutons de commande suffit pour imposer une remontée instantanée du coulisseau.



## CIRCUIT DE COMMANDE ZS

Ce circuit de commande de sécurité est conforme à la Directive Machine de l'Union Européenne, ainsi qu'aux standards et normes relatifs à la prévention des accidents sur ce type de machine. La conformité a été analysée par le TÜV Süd GmbH Germany.

Description :

C'est un automate qui contrôle la sécurité. Il est inséré dans un boîtier électrique. Le boîtier électrique est doté d'un sélecteur de fonction à clé.

- L'automate reprend la fonction du circuit de commande ES (détaillé ci-dessus) et dispose en plus de :
- Mode "Réglage du Point Mort Bas" : l'action simultanée sur les 2 boutons de contrôle fait descendre le coulisseau jusqu'au Point Mort Bas. Après que le PMB ait été atteint, on peut relâcher les boutons de commande ; le coulisseau reste en position basse pour permettre le réglage sur l'outillage. L'action sur n'importe lequel des deux boutons de commande fait remonter le coulisseau en totalité .

Si on relâche l'un des deux boutons de commande pendant la phase de descente du coulisseau, il remonte instantanément.

- Mode "avec Point Mort Bas temporisé" : Le coulisseau descend après que les 2 mains aient agi simultanément sur les boutons de commande. Lorsque le Point Mort Bas est atteint, le coulisseau reste dans cette position jusqu'à ce que le délai – ajustable - imposé sur la temporisation soit écoulé. Passé le délai, le coulisseau remonte.

Si on relâche l'un des deux boutons de commande pendant la phase de descente du coulisseau, il remonte instantanément.

- **Comptage** : chaque course peut être comptabilisée par un compteur électrique. Il est possible de dévalider la remise à zéro du compteur.
- **Option** : circuit de commande avec une commande à pied.
- **Option** : intégration possible d'un système de monitoring - détaillé page 32.



## CIRCUIT DE COMMANDE DS

Ce circuit de commande de sécurité est conforme à la Directive Machine de l'Union Européenne, ainsi qu'aux standards et normes relatifs à la prévention des accidents sur ce type de machine. La conformité a été analysée par le TÜV Süd GmbH Germany.

**Description** : le choix des opérations, l'entrée des paramètres et la visualisations des erreurs des process est lisible sous forme de texte sur un écran couleur tactile.

- L'automate détecte automatiquement les entrées des accessoires Gechter : plateaux rotatifs, feeders rectilignes, barrières immatérielles, etc.
- La mise en route de la presse s'effectue par commande bi manuelle de sécurité, en fonctionnement continu, en rafale, associé à des accessoires. Avec ou sans Point Mort Bas temporisé.
- **Option** : circuit de commande avec une commande à pied.
- **Option** : intégration possible du système de monitoring MS06 - détaillé page 33 – avec visualisation graphique des efforts et des positions.

