



> Sterowanie siłą

EMG oferuje wszystkie rodzaje sterowania siłą nacisku i/lub suwu dzięki rozwiązaniom na bazie czujników ciśnienia i położenia, zapewniających 100% kontroli. Jakość jest zapewniona poprzez kontrolę procesów przemysłowych:

- > Stała kontrola jakości
- > Opanowanie procesów produkcji
- > Pełna kontrola końcowa
- > Monitoring produkcji

Zabezpieczenie jakości polega na stałej kontroli pracy. Prasy EMG, wyposażone w czujniki siły i/lub ruchu umożliwiają uzyskanie identycznych detali na każdym etapie produkcji.

W przypadku nieosiągnięcia żądanych parametrów, rozpoznanie wady jest natychmiastowe, jednostka monitorująca wysyła sygnał „OK” lub „NOK” na monitor, sygnał dźwiękowy lub zablokuje detal na miejscu.

Ten sygnał umożliwia operatorowi natychmiast odizolować wadliwy detal.

Informacje są zapisane w jednostce sterującej i można je eksportować do PC w celu analizy, statystyki lub archiwizacji.

- W ofercie są trzy standardowe możliwości
- Według wymagań klienta można zaoferować specjalne rozwiązania.

Takie rozwiązania, dostarczane pod klucz, są możliwe w wielu wariantach w zależności od złożoności operacji kontrolnych i ich dokładności.

I. Ukazanie tylko siły

Opis:

Kontrola siły składa się z czujnika ciśnienia (dokładność 0,5% wartości nominalnej) i miernika ciśnienia z ekranem digitalnym (50 pomiarów na sekundę).

Funkcje:

Operator używa dźwigni prasy i widzi aktualnie zmierzoną wartość.



II. Ukazanie siły z pamięcią maksymalnej wartości i z sygnałem OK/NOK

Opis:

Kontrola siły składa się z czujnika (dokładność 0,5% wartości nominalnej) i miernika ciśnienia z 5-cyfrowym ekranem LCD (20 pomiarów na sekundę) oraz zielonej/czerwonej kontrolki + sygnalizacji dźwiękowej.

Funkcje:

Operator podaje zadanie dla prasy i wykonuje operację.

- Jeśli wartość siły osiągnie minimalny określony próg (S1), zaświeci się zielona kontrolka.
- Jeśli wartość siły przekroczy maksymalną zadaną wartość (S2), zaświeci się czerwona kontrolka i zabrzmi sygnał ostrzegawczy.
- Reset za pomocą przycisku na przednim panelu wyzeruje wartość maksymalną.



III. Sterowanie siły i suwu

Opis:

Kontrola siły składa się z czujnika (dokładność 2% wartości nominalnej), czujnika położenia (dokładność 0,1mm), kontrolera procesu FORCEMASTER (1000 pomiarów na sekundę), wskaźnika OK/NOK i sygnalizacji dźwiękowej.

Funkcje:

Należy zdefiniować parametry obszaru, przez który przechodzi krzywa wyznaczona prawidłowym przebiegiem procesu (posuw w osi X, siła w osi Y, z maks. 9 okienkami przebiegu).

Dopóki zaprogramowana krzywa przechodzi przez zdefiniowane okienka, prasa pracuje normalnie a każdy cykl jest potwierdzony zielonym światłem. Jeśli podczas operacji krzywa nieprzejdzie którymś z zaprogramowanych okienek, prasa wyda ostrzegawczy sygnał dźwiękowy (brzęczyk) a u prasy pneumatycznej można zaprogramować zatrzymanie. Po usunięciu wadliwego detalu operator musi przyciskiem zrestartować system i może kontynuować pracę.

