

## COMMANDE

La gestion électronique des machines et unités.

Les processus de déformation et de commande sont automatisés et contrôlés de telle manière que l'opérateur peut se concentrer entièrement sur le chargement. Selon l'application, trois types de commande sont à votre disposition, en boîtier séparé ou intégré.



### COMMANDE DE BASE

- Guidage de l'opérateur par points lumineux à circuit séquentiel
- Réglage de la machine par code Set-up
- Réglage du temps de rivetage et affichage numérique de la pression
- Compteur de pièces additionnant ou soustrayant avec arrêt programmable selon le lot
- Compteur binaire
- Code clé pour le blocage des données
- Affichage à cristaux liquide (LCD)
- Raccordement pour appareils périphériques BK comme table oscillante ou à glissière, dispositifs de sécurité etc.
- Base SC avec option de mise à jour
- Commande de base combinée avec butée de profondeur manuelle

### COMMANDE DE BASE ÉLARGIE

- Mémoire pour 20 points de rivetage différents, dont 10 peuvent être liés entre eux dans n'importe quel ordre
- Fonction colloque (Teach-in)
- Butée de profondeur électronique avec unité de mesure, déclaré en

brevet; également utilisable comme axe Z programmable

- Réglage digital du temps de rivetage respectivement automatisme d'inversion contrôlé lorsque la hauteur de la tête fermante est atteinte.
- Réglage électronique de la pression par présélection
- Module de contrôle de la qualité et de la sécurité de procédé
- Fonction de contrôle avec signalisation des défauts et blocage

### COMMANDE POUR UNITÉS DE RIVETAGE

Comme pupitre, boîtier séparé ou intégré:

- Construction analogue à la commande élargie.
- Avec circuit d'arrêt d'urgence intégré supplémentaire
- Possibilité de commande externe

### OPTIONS

pour commande élargie et pour unité de rivetage:

- Interface pour le transfert des données
- Commande de positionnement axe X et Y
- Interface RS 232 pour traitement externe des données sans avis de réception supplémentaire