



> Řízení síly

EMG nabízí všechny typy řízení razicí síly a/nebo posuvu díky řešením na bázi tlakových a polohových čidel, poskytujícím 100% kontrolu nad dílci. Kvalita je zaručena díky dohledu průmyslových prostředků:

- > **Stálá kontrola kvality**
- > **Zvládnutí výrobních postupů**
- > **Úplná zpětná sledovatelnost**
- > **Monitoring výroby**

Zajištění kvality spočívá ve stálé kontrole postupů. Lisy EMG, vybavené čidly síly a/nebo pohybovými čidly umožňují výstup shodných dílců již ve stádiu výroby.

Pokud nejsou dosaženy požadované parametry, detekce vad je okamžitá, monitorovací jednotka odesílá „OK“ nebo „NOK“ na grafický displej, zvukový signál nebo zablokuje dílec na místě.

Tento signál operátorovi umožní okamžitě izolovat vadný kus.

Informace jsou ukládány v řídicí jednotce a lze je exportovat do PC za účelem analýzy, statistiky nebo archivování.

- **V nabídce existují tři standardní řešení.**
- **Dle potřeb zákazníka lze nabídnout specifická řešení.**

Tato zařízení, dodávaná na klíč, jsou k dispozici ve více variantách v závislosti na složitosti kontrolní operace a na její přesnosti.

I. Zobrazení pouze síly

Popis:

Kontrola síly sestává z tlakového čidla (přesnost 0,5% nominální hodnoty) a tlakového indikátoru s digitálním displejem (50 měření za sekundu).

Funkce:

Operátor použije ovládací páku lisu a vidí okamžitou naměřenou hodnotu.



II. Zobrazení síly s pamětí pro maximální hodnotu a s kontrolkou OK NOK

Popis:

Kontrola síly sestává z čidla (přesnost 0,5% nominální hodnoty), tlakového indikátoru s 5-ciferným LCD displejem (20 měření za sekundu) a zelené/červené kontrolky + zařízení zvukové výstrahy.

Funkce:

Operátor zadá povel na lisu a realizuje dílec.

- Jestliže hodnota síly dosáhne minimální přednastavený práh (S1), rozsvítí se zelená kontrolka.
- Jestliže hodnota síly přesáhne maximální přednastavený práh (S2), rozsvítí se červená kontrolka a ozve se zvuková výstraha.
- Reset pomocí tlačítka na čelní straně vynuluje poslední maximální hodnotu.



III. Řízení síly a posunu

Popis:

Kontrola síly sestává z tlakového čidla (přesnost 2% nominální hodnoty), polohového čidla (rozlišení 0,1 mm), kontroléru procesu FORCEMASTER (1000 měření za sekundu), kontrolky OK/NOK a zařízení zvukové výstrahy.

Funkce:

Je vhodné nastavit parametry oblastí, přes které má procházet křivka realizovaná typovým dílcem (posun v ose x, síla v ose Y, s max. 9 oblastmi průchodu).

Pokud realizovaná křivka prochází přes definované oblasti, lis pracuje normálně a každý cyklus je potvrzen zeleným světlem. Jestliže v průběhu operace křivka neprojde přes některou z předdefinovaných oblastí, vydá lis zvukovou výstrahu (zabzučení) a u pneumatického lisu lze nastavit zablokování. Po odstranění vadného dílce musí operátor stiskem tlačítka resetovat systém a může pokračovat ve výrobě.

