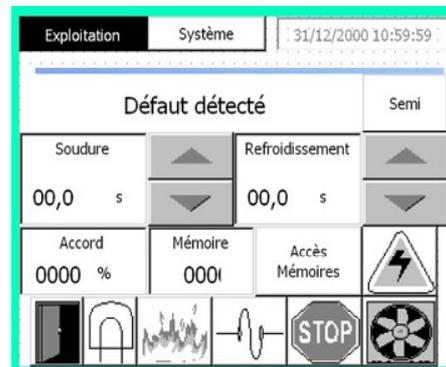


Ecran tactile ==>

- \* Paramètres précis
- \* Affichage du cycle et des défauts
- \* Aide aux réglages et à la maintenance
- \* Memorisation des paramètres



Exemple d'affichage des défauts

Commandes électriques

**Automate renforcé pour les générateurs HF:** ==> Entièrement isolé des perturbations - Toutes Entrées et Sorties filtrées ==>

L'automate est implanté avec des filtres spécifiques du 27MHz sur chaque câble : alimentation, optocoupleurs, relais. Ces précautions garantissent le bon fonctionnement dans des environnements de perturbation HF très sévères.

L'automate comprend toutes les fonctions des actionneurs modernes.

1°- Fonction de sécurité de presse selon les normes européennes

- \* Arrêts urgents.
- \* Commande bimanuelle synchronisée.
- \* Descente basse pression.
- \* Carter devant l'électrode: visibilité, sans obstacle pour le placement des bâches.
- \* Mise en sécurité quelque soit l'état de la machine.

2°- Fonctions d'utilisation :

- \* Descente pas à pas ; Arrêt juste au dessus de la table pour positionner les films ; Commande Haute Pression
- \* Remontée complète en fin de soudure ou bien remontée pas à pas à quelques mm pour repositionner les films
- \* Cycle de soudage manuel, semi-automatique ou complètement automatique

3°- Paramètres de soudage :

Démarrage en douceur ; Durée de soudage ; Refroidissement ; Position du CV (avec 67991-CV Servomot precision)

4°- Fonctions du générateur HF : Chauffage du filament ; Disjoncteur d'anode ; Antiflash ; Portes ; Ventilation

5°- Maintenance ==> Affichage des défauts ; Aide à la maintenance

References Automaton References Softwares	Description
<b>679920-API &amp; Touch screen</b>	CPU 224XP + Touch screen + Memorization software ==> Pour l'utiliser, il faut ajouter le servomoteur de précision et la pédale de commande de presse.
<b>67991-CV Servomot precision</b>	Servomoteur de précision (1%) pour CV
<b>67990-Foot switch</b>	Pédale de commande de presse
<b>679921-Anode current controler</b>	Régulation de puissance = capteur & programme ==> Cycle = 1°- Démarrage doux ; 2°- Augmentation de puissance jusqu'à la Limite ; 3°- Puissance contrôlée; 4°- La puissance peut être contrôlée entre deux consignes.
<b>679922-API productivity</b>	Programme pour HF : productivité ==> Durée des cycles pour les devis; Moyennes; Compteur de production; ==> Enregistrements : journal ON/OFF ; Cumuls ; Produits.....
<b>679923-API maintenance</b>	Programme pour HF : maintenance ==> Affichage des défauts ; Journal des défauts ==> Durée de vie de la Triode ; Filtres ; Inspections ; Mesure des rayonnements