

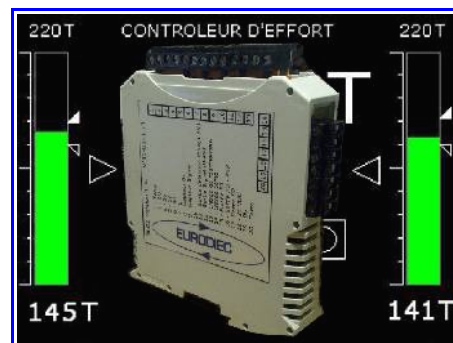


Une équipe, une expérience et des compétences pour vous offrir la meilleure solution.

Eurodiec vous propose une solution économique et modulaire pour **le contrôle et l'automatisation de vos presses de découpe et d'emboutissage.**

➤ Contrôleur d'efforts

Les modules DLC permettent de définir, par rapport à une valeur moyenne définie dans le mode apprentissage, **une fenêtre de charge minimale et maximale** dans laquelle doit se situer en permanence la charge de crête. Les mesures sont disponibles en courbes graphiques des 20 derniers efforts mesurés ou la courbe réelle de frappe. Un mode différentiel permet de détecter toute variation de charge entre deux cycles supérieure à une valeur donnée, même si la charge de crête se situe dans la fenêtre des limites. Toute anomalie, même minime, est ainsi détectée. Les modules peuvent être installés jusqu'à **16 canaux de mesure indépendants.**



➤ Contrôle d'outil

Les modules DLC permettent la **surveillance de capteurs** (extensible jusqu'à 16 entrées) permettant d'assurer la synchronisation de tous les périphériques avec la presse, et d'assurer ainsi une véritable automatisation du poste de travail: L'action des capteurs est synchronisée avec la presse selon **5 modes de fonctionnement**(contrôle d'éjection, présence de la bande, évacuation déchets....).



➤ Cames électroniques

Les modules L100 sont des **programmateurs à cames modulaires**, ils disposent de toutes les fonctions nécessaires (multi-bossages, temporisation..) jusqu'à 16 sorties. Codeur parallèle ou SSI résolution de 360pts par tour (au plus si besoin).

Cette solution peut-être mis en place de manière autonome avec une IHM PROFACE ou elle peut-être inclus avec un automate. En option nous pouvons nous connecter à l'ensemble des réseaux industriels.



Nous sommes à votre écoute pour adapter nos solutions à votre projet.