

EURODIEC

# PiDlc

## CONTRÔLEUR D'EFFORTS POUR PRESSES INDUSTRIELLES

Détection temps réel—Casse poinçon, défaut bande, manque graissage

**2** voies piézzo  
Entrées de mesure

**< 0,1** ms  
Temps de réponse

**20** courbes  
Historique sauvegardé

**3** modes  
Tempo / Came / Codeur

### Contrôleur d'efforts pour presses industrielles

Le PiDlc mesure et surveille les signatures d'efforts engendrées par l'outillage durant chaque cycle de presse. Il détecte en temps réel la casse de poinçons, un défaut de bande, la présence d'un déchet ou une défaillance mécanique (manque de graissage).

Il s'adapte sur tout type de presses : col de cygne ou arcade.

### Contrôle différentiel

Compare l'effort mesuré sur une voie avec la valeur de la frappe précédente. Détecte immédiatement toute variation brusque d'un cycle à l'autre — indicateur clé de casse ou de défaut soudain.

### 3 modes de déclenchement

La fenêtre de mesure est adaptable :

- Temporisée : seuil + temporisation réglable
- Came extérieure : fenêtre angulaire  $\approx 180^\circ$
- Codeur absolu : position angulaire précise

### Solutions IHM clé en main

Eurodiec propose des IHM de 4", 7" ou 10" pour visualiser les courbes en temps réel, configurer les seuils et consulter l'historique des défauts.

#### Alimentation

Tension nominale	24 VDC
Plage admissible	20 à 28 VDC

#### Entrées de mesure

Nombre de voies	2
Type de capteur	Piézoélectrique
Contrôles disponibles	Bielles, outils, différentiel
Temps de réponse	< 0,1 ms

#### Déclenchement mesure

Temporisée	Seuil + tempo réglable
Came extérieure	Fenêtre $\approx 180^\circ$
Codeur	Position angulaire absolue

#### Enregistrement

Courbes sauvegardées	20 dernières frappes
Historique défauts	Automatique, horodaté

#### Communication

Protocole	Modbus RTU
Interface	RS485

#### Mécanique

Dimensions (LxIxH)	100 × 120 × 38 mm
Montage	Rail DIN
Boîtier	Métal

## FONCTIONS ET DESCRIPTIONS

### Contrôle des efforts

Mesure Voie 1 / Voie 2	Acquisition continue de la signature d'effort sur chacun des deux capteurs piézoélectriques
Contrôle d'effort bielle	Surveillance de l'effort exercé sur chaque bielle — détection de casse poinçon ou de double frappe
Contrôle d'effort outil	Surveillance de l'effort global de l'outil pour détecter déchet, matière manquante ou mauvaise alimentation
Contrôle différentiel	Comparaison de l'effort avec la frappe précédente — détecte toute variation brusque d'un cycle à l'autre

Modes de déclenchement		
Temporisée	Activation de la fenêtre de mesure par seuil avec temporisation réglable — sans synchronisation mécanique	
Came extérieure	Synchronisation sur une came mécanique ou électronique pour une fenêtre angulaire d'environ 180°	
Codeur absolu	Déclenchement précis par position angulaire — idéal pour les presses équipées d'un PiCams	
Enregistrement & traçabilité		
20 dernières courbes	Sauvegarde automatique des signatures d'effort des 20 dernières frappes pour analyse et comparaison	
Historique des défauts	Journal horodaté de tous les défauts détectés — accessible via IHM ou Modbus	
Communication & supervision		
Modbus RTU / RS485	Intégration dans toute architecture d'automatisme — API, supervision, SCADA	
IHM clé en main 4" / 7" / 10"	Visualisation des courbes en temps réel, configuration des seuils, gestion des défauts	
Informations de commande		
PiDlc	Contrôleur 2 voies piézzo — boîtier métal Rail-DIN	
Kit IHM 4" + PiDlc	Solution clé en main avec écran tactile 4"	
Kit IHM 7" ou 10" + PiDlc	Solution clé en main avec écran tactile 7" ou 10"	
☎ 01.60.67.44.14	✉ <a href="mailto:contact@eurodiec.com">contact@eurodiec.com</a>	<b><a href="http://www.eurodiec.com">www.eurodiec.com</a></b> 6 Rue de La Commune de Paris 77370 NANGIS



**EURODIEC**  
 6 rue de la Commune de Paris  
 77370 NANGIS - France  
 ☎ 01 60 67 44 14  
 🌐 [www.eurodiec.com](http://www.eurodiec.com)

*A votre service!*