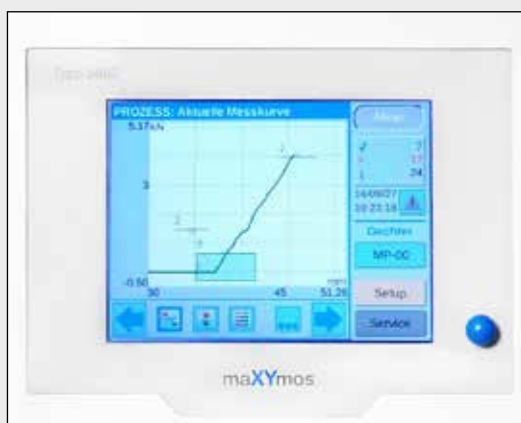


Meccanismo di disattivazione rapida della forza

Come base viene considerato il nostro sperimentato sistema di pressatura HKPL-MS! Esso è stato radicalmente modificato, in modo da poter offrire un'alternativa molto interessante alle pressette a vite / alle servopresse / ai moduli di giunzione. Inoltre è anche un'ottima alternativa sotto l'aspetto economico.



HKP/L-DS-MS



LP-MS

Posizionamento sul mercato / Concorrenza

Funzionamento

Definendo una soglia di forza viene comunicato alla pressetta:

- che deve essere raggiunta la soglia di forza (la pressetta si disattiva al raggiungimento della soglia) oppure
- che la soglia di forza deve essere superata (la pressetta aumenta la pressione fino a quando la soglia non è stata superata)

Riproducibilità dei risultati

Tarando la pressetta durante il processo di avviamento, viene determinato lo scostamento, poi salvato nel sistema di controllo, in questo modo la precisione di ripetibilità è enorme. (deviazione < 3%, a seconda della velocità della corsa)

Questa opzione è disponibile per tutti i sistemi HKPL-DS-MS:

I vantaggi più evidenti:

- Più conveniente rispetto ai moduli di giunzione
- Velocemente disponibile
- Processo più sicuro
- Qualità elevata
- Risparmio di spazio
- Possibilità di controllo al 100%
- Possibilità di più programmi in memoria
- Possibilità di regolazione della velocità della corsa
- Nessuna necessità di controllo costoso

La funzione di disattivazione rapida della forza

In combinazione con un sistema di misurazione della forza-corsa maXYmos l'utente ha la possibilità di avviare la corsa della pressetta al raggiungimento di una soglia di forza della corsa di ritorno della pressetta. Si può definire cosa debba accadere al raggiungimento di questa forza preimpostata.

Opzione 1:

Si deve raggiungere la forza definita, poi la pressetta deve passare alla corsa di ritorno e il componente viene designato come OK. Se la forza all'interno di un tempo predefinito (Timeout) non dovesse essere raggiunta, la pressetta comunque arretra nella posizione di partenza, ma vi è tuttavia un'indicazione di particolare NOK (forza non raggiunta).

Opzione 2:

La forza definita non deve essere raggiunta. In questo caso la funzione di disattivazione rapida della forza viene utilizzata come funzione di sicurezza. A tale proposito occorre impostare un criterio di interruzione della misurazione come ad es. il timeout o una corsa definita (ad es. stampo chiuso). Se ora ad es. si dovesse raggiungere la forza prima del raggiungimento del criterio di arresto della misurazione a causa della piegatura di un componente nello stampo, la pressetta inizia automaticamente la sua corsa di ritorno per non causare danni ai componenti o allo stampo. La misurazione segnala un particolare NOK (forza troppo elevata). Se la forza non viene raggiunta prima dell'arresto della misurazione, la pressetta si apre ed il componente viene designato come OK.