

Controllore di processo NietControl 3

La 3^a generazione del controllore di processo NietControl FMW, sviluppato dai nostri specialisti, soddisfa tutti i moderni requisiti di parametrizzazione e analisi dei dati di produzione. La modalità di funzionamento tradizionale, dotata di un'interfaccia utente chiara e ricca di informazioni, arricchisce perfettamente le nostre tecnologie di ribaditura.

Dotazione

- Robusto display multitouch ad alta risoluzione
- Intuitiva guida a menù e funzioni di programmazione
- Funzione di aiuto direttamente nel menù utente
- Interfaccia USB per caricare i programmi di ribaditura e per effettuare upgrade e **aggiornamenti firmware**
- Collegamento Socket TCP per la trasmissione dei dati QS (Quality system), con protocollo **Telnet**
- Numerose lingue disponibili
- **Retrofit:** compatibilità con le versioni precedenti di Nietcontrol per le macchine meno recenti

Industria 4.0

- Assistenza da remoto
- Interfacce BDE per acquisizione dei dati di produzione
- Interconnessione di macchine e impianti
- Registrazione dati (Data-Logging)
- Supporto di piattaforme Open-Source

Funzioni

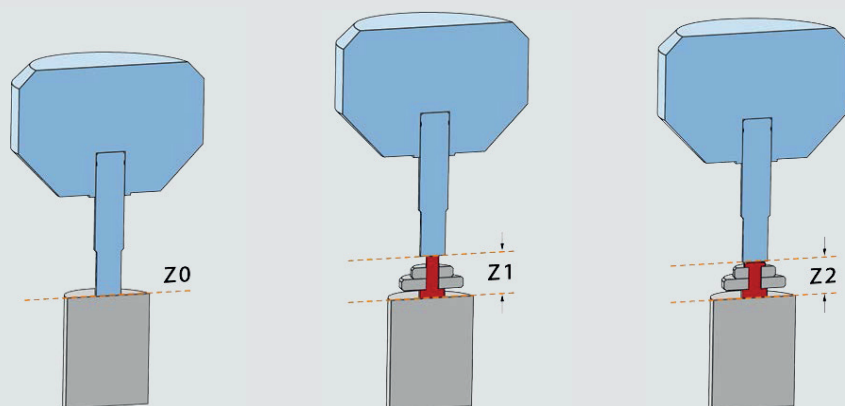
- Disattivazione del processo di ribaditura con **7 differenti parametri** di controllo
- **Contrassegno visivo di errori** di processo nel programma di ribaditura
- Possibilità di **parametrizzazione di 63 punti** di ribaditura differenti, ampliabile opzionalmente a 255
- Visualizzazione dei valori **nominali e reali** di processo
- Tutti i parametri del perno ribadito sono regolabili da una finestra con facilità
- Suddivisione in classi per **combinazioni di tolleranze** complesse (10 classi per 30 punti di ribaditura)
- **Posizionamento verticale** del punzone di ribaditura
- Comando di attrezzature scorrevoli manuali o automatiche, cilindri di indexaggio e stazioni di sollevamento

Controllo di processo

Misurazione asse Z:

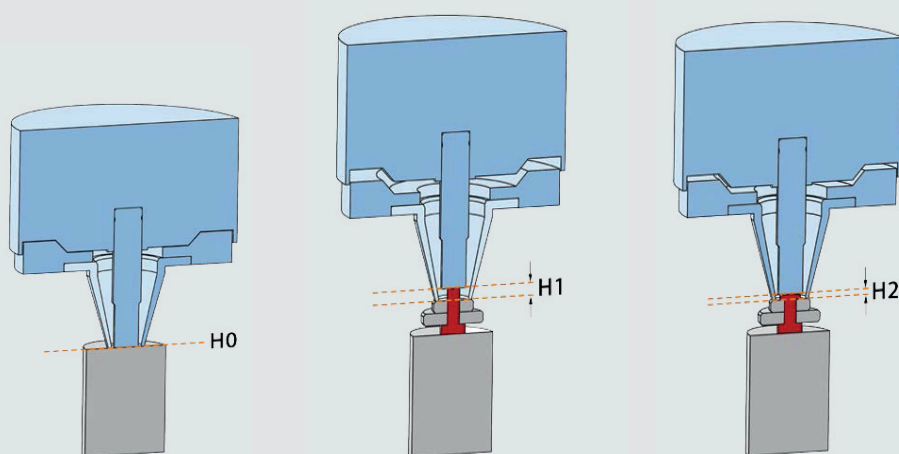
Misurazione della lunghezza del perno di ribaditura dopo la lavorazione.

Lunghezza iniziale **Z1** e lunghezza finale **Z2**, le loro tolleranze e la pressione di ribaditura sono parametri determinanti per una ribaditura economica e riproducibile in modo esatto.



Opzioni:

In alternativa il processo di ribaditura può anche essere effettuato con una cosiddetta **misura del delta**, dove la ribaditura viene eseguita dalla lunghezza iniziale Z1/H1 a un valore di scostamento delta Z o delta H.



Una combinazione di entrambi i sistemi di misura permette un controllo più completo dei parametri del processo di ribaditura!

Misurazione asse H:

Misurazione della sporgenza del perno di ribaditura rispetto al componente: partendo dal valore **H1** il processo di ribaditura viene concluso al raggiungimento del valore finale **H2**.

Un vantaggio decisivo di questa misurazione, nel caso di giunti ribaditi su particolari multistrato, è la possibilità di riconoscere componenti errati o difettosi nonché combinazioni di tolleranze critiche.