



4industrie
4.0

powered by Arburg

SELOGICA ET GESTICA

Technique de commande intuitive
novatrice « Made by ARBURG »

ARBURG

CELUI QUI DONNE LA CADENCE

**L'intelligence à l'état pur :
des interfaces utilisateur qui
rendent le travail agréable.**

ARBURG respecte ce principe simple mais efficace : il n'y a rien qui ne puisse être amélioré. Comment optimiser le processus de moulage par injection, comment le rendre plus simple et plus convivial à utiliser ? Ce mode de pensée a également conduit à ce que nous développons dès le départ nous-même notre technique – toujours parfaitement adaptée au processus de moulage par injection. Il en résulte toute une série de solutions astucieuses nous permettant d'être toujours à l'origine des nouvelles tendances, et de faire avancer la numérisation. Sécurisez votre avance technologique en maîtrisant tout simplement des exigences complexes.

WIR SIND DA.

EN RÉSUMÉ

// Celui qui veut maîtriser tout à la fois la technique des presses, des moules, la robotique et la conception des périphériques requiert une centrale de commande performante. Cela demande une « technologie smart », qui intègre sans problème, vous assiste activement dans n'importe quelle situation de commande, et qui surveille vos processus et les régule en conséquence. Toutes les fonctionnalités de notre commande SELOGICA et GESTICA sont axées sur un processus de configuration et de commande rapide, sûr et pratique. Vous pouvez ainsi tirer le meilleur de toutes les applications. //

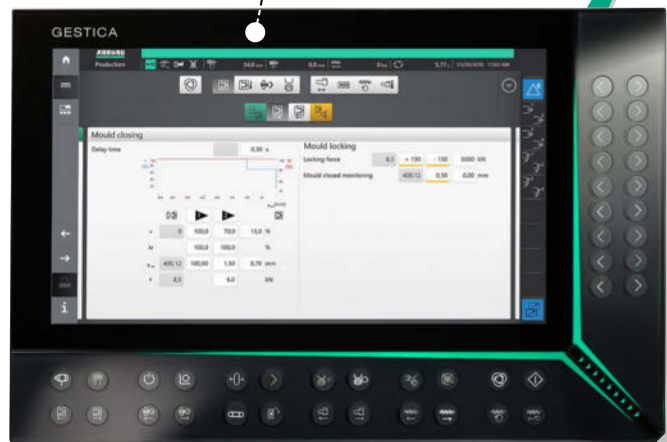
Points forts

- SELOGICA et GESTICA – entièrement compatibles
- Programmation graphique des séquences
- Contrôle direct de plausibilité
- Packs d'assistance et Connectivity-Module « ready for digitalisation »
- Centrale de commande pour des cellules de fabrication complètes

SELOGICA – la centrale de commande aux fonctions variées pour des procédés et processus spéciaux.



GESTICA – la commande du futur se fonde sur les performances étendues de la SELOGICA. Fonctionnant par gestes, l'utilisation est encore plus simple, intuitive et intelligente.



SELOGICA ND : de par son aspect, le pupitre de commande au nouveau design s'appuie sur la GESTICA.

ARBURG

f12114Fix mould to moving platen

51.3 cm² 0.0 cm² 0 bar 0.00

Parameter input

- 55 mm
- ABS**
- Unreinforced
- Standard
- 1 cm²
- 0.1 g
- 0.1 mm
- 1 mm

Selectable options

- Mate f12101 = TPE-O / TPE-S
- Mol
- Dryi PVC-P (soft)
- Dryi PVC-U (hard)
- Dryi SAN
- SB
- TPE-O / TPE-S**
- TPE-U / TPE-E
- PC + ABS

art surface area

ht

kness

th length

erial type

01

SELORCA

Grid of navigation icons including arrows, a magnifying glass, and a refresh symbol.

Grid of function icons including symbols for mold, material, and process parameters.

Physical controls including a blue emergency stop button and a red start button.

Gestion centralisée

De par leur principe de commande uniforme inégalé, les commandes SELOGICA et GESTICA sont synonymes d'économies de coût et de gain de temps. L'intégration simple des différents équipements périphériques permet la gestion des séquences même pour des cellules de fabrication complètes, et ce avec un jeu de données unique. Cycles plus courts ? Programmable !

Commande intuitive

La philosophie de commande basée sur des diagrammes est intuitive et est toujours tournée vers l'optimisation des processus. Notre programmation de séquence unique en son genre, avec son contrôle de plausibilité direct, montre toujours clairement le positionnement logique de l'étape de programmation actuelle. Erreur de manipulation ? Exclue !

L'efficacité au travail

Ceci requiert une « machine smart », qui vous offre des possibilités de mise en réseau complètes, qui surveille vos processus, les régule en conséquence et vous assiste activement dans chaque situation de commande : de la mise au point et du démarrage jusqu'à la surveillance et au service, en passant par l'optimisation et la production. C'est ici qu'interviennent nos Connectivity Modules et notre pack assistance. « Ready for digitalisation » ? À coup sûr !

PACKS D'ASSISTANCE POUR PLUS D'EFFICACITÉ



4.set-up

Mise au point guidée : vous bénéficiez d'une assistance active lors de l'équipement et de la saisie de paramètres, et vous disposez de plus de temps pour les tâches productives.



4.start-stop

Démarrage de la production plus rapide : le démarrage et la coupure de processus complexes sont facilités, vos pièces de démarrage sont réduites.



4.optimisation

Qualité et productivité assurées : vous permet de tirer encore plus de performance de votre machine pour les cas particuliers – en effet, il n'y a pas de petites économies.



4.production

Liberté de programmation accrue : les séquences spéciales deviennent ainsi la norme pour vous et vous maîtrisez rapidement les moules même les plus complexes.



4.monitoring

État de l'installation sous contrôle : avec les fonctions de surveillance exhaustives, vous détectez rapidement les écarts et vous les documentez intégralement.



4.service

Une assistance en ligne qui fait gagner du temps : faites analyser à distance les pannes rapidement, de manière efficace et fiable – pour une disponibilité accrue.



SELOGICA : L'ÉTALON DE MESURE

// Quand une commande de presse offre-t-elle une utilisation ergonomique et intuitive ? Lorsqu'elle est équipée et fonctionne comme notre SELOGICA ! Qu'il s'agisse de l'écran tactile riche en contrastes ou des champs de saisie généreux. Qu'il s'agisse du système de commande facilement compréhensible ou du guidage par menu souple. Qu'il s'agisse de la programmation graphique de séquence ou du contrôle direct de la plausibilité. Notre interface utilisateur vous offre tout ce que vous souhaitez dans la pratique : accès direct et rapide au données, et une prise en main sans complications. Autrement dit : un confort d'utilisation nettement accru. //

En format chéquier :
autorisation d'accès sélective
aux données de commande.



Navigation ciblée

Vous choisissez le guidage par menu en souplesse en fonction de vos exigences. Ainsi, la navigation par thèmes vous offre une grande clarté avec l'affichage permanent de la structure. La navigation de processus permet également une sélection directe de l'écran au niveau du processus de production. Des touches d'accès direct individuellement programmables et personnalisées viennent compléter vos possibilités d'accès directes.


Saisie pratique

Vous saisissez les paramètres au choix via des tableaux ou des graphiques. Des codes couleur clairs sont attribués aux différentes fonctions. Des indications relatives aux limites de la zone de réglage confèrent de la sécurité. L'affichage en texte clair est toujours disposé en direction des différents déplacements. Comme le principe de commande est rigoureusement orienté sur la pratique de la configuration, il est très facilement compréhensible.

Accès sélectif

Pour l'identification des utilisateurs nous utilisons la technologie des cartes RFID selon EUROMAP. Cela vous permet de commander les saisies ou les zones de réglage via des autorisations d'accès, et de journaliser les modifications en fonction de l'utilisateur. Des paramètres importants peuvent en outre être regroupés sur des pages librement configurables. Ceci vous permet également de construire un concept d'autorisation en fonction des paramètres.

**PIONNIER
DEPUIS
1992**



Interface utilisateur
graphique de notre
commande SELOGICA

ARBURG

45.89 mm 0.00 mm 0 bar 0.00 s

Machine production sequence

Symbol: Sequence start

Optimisation ciblée de la production :
Accès centralisé des processus librement
programmables.

NOTRE TECHNIQUE SE PLIE VOLONTIERS À VOS EXIGENCES !

Éditeur de processus clair

On ne peut pas faire plus simple : nous fournissons à votre équipement de presse des processus de base prédéfinis qui s'adaptent rapidement de manière individuelle aux différentes tâches de production. Nous vous simplifions l'accès aux fonctions disponibles par un regroupement pertinent. À ceci vient s'ajouter notre éditeur de processus qui propose des symboles de processus et leur positionnement en fonction de la technique de presse et de processus. Vous configurez ainsi très facilement également le démarrage asservi à la course avec des mouvements simultanés.

Contrôle direct de plausibilité

Avec le contrôle de plausibilité directe, nous vous offrons une fonctionnalité unique en son genre pour la création efficace de processus très complexes. Dès la programmation, le système affiche les positionnements de chaque étape de processus, et contrôle la complétude des indications utilisateur. Vous mettez ainsi en œuvre également les processus exigeants comme p. ex. la purge, l'injection-compression, le processus TandemMould ou le moulage par injection polycomposant. C'est vraiment la praticité d'utilisation assurée !

SYMBOLE



POUR

SYMBOLE

pour un déroulement de
production individuel

GESTICA : L'INNOVATION À LA RENCONTRE DE L'ESTHÉTIQUE

// L'aspect et le toucher de périphériques mobiles modernes : Notre commande GESTICA novatrice est basée sur la commande SELOGICA bien connue. La navigation et la programmation de séquence graphique restent similaires. Et, très important : Les deux commandes sont entièrement compatibles, leurs jeux de données sont facilement remplaçables. Notre commande GESTICA rend la communication avec la presse encore plus confortable et fait avancer la transition numérique avec des fonctions d'assistance supplémentaires. //



Haut de gamme et fonctionnel :
Écran Full-HD et barres
lumineuses à LED intégrées.

Intuitivité et intelligence :
avec EASYslider, les déplacements
sont commandés avec précision
lors de la configuration.

Ergonomiques et pratiques :
Les touches intégrées des compo-
sants augmentent la sécurité de
mouvements sensibles.

Plus de choix

Nous avons complété le guidage par menu de la commande GESTICA en ajoutant une page de démarrage claire spécifique aux tâches. Le bouton Home vous permet d'y revenir rapidement à tout moment. Nous avons divisé la navigation de processus directe en machine et système de robot. Des catégories comme la production, le démarrage et l'arrêt sont proposées en plus pour un accès encore plus rapide.

Plus de gestes

Avec l'effleurement direct simple, la commande habituelle de la commande SELOGICA est déjà très confortable. Pourtant, elle devient encore plus efficace lorsque vous utilisez la commande par gestes :

- Essuyer – pour feuilleter rapidement les différentes pages d'écran.
- Glisser-déposer – pour adapter facilement les graphiques et les processus.
- Tirer – pour faire défiler directement dans les images.
- Zoomer – Pour agrandir ou réduire facilement des vues.



Plus d'assistance

GESTICA est notre commande de l'avenir et elle est à 100 % compatible avec SELOGICA. Avec sa technique haut de gamme comme l'écran tactile Multi-Touch en Full-HD et EASYslider, elle remplit toutes les conditions pour des extensions de fonction pour l'avenir. Citons notamment les vues 3D détaillées p. ex. qui peuvent être tournées et zoomées individuellement.

Primé : le design est le symbole d'une technique intuitive et astucieuse.

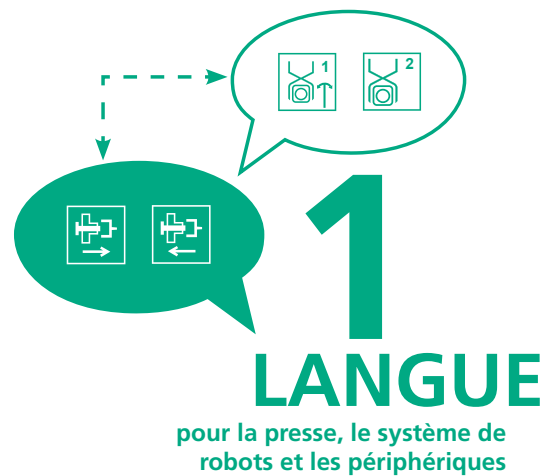


reddot award 2018
winner

INTÉGRATION ET MISE EN RÉSEAU : AU COMPLET

// Un travail plus rationnel, une hausse de la productivité, une amélioration de la qualité de pièces, une sécurité de processus et une transparence accrues – tout ceci présuppose une gestion uniforme et globale du moulage par injection. C'est pourquoi les systèmes de robot et les appareils périphériques peuvent être entièrement intégrés dans les commandes SELOGICA et GESTICA, et commandent de manière centralisée des cellules entières de fabrication. Nos Connectivity-Modules permettent en outre un échange de données sans problème. Nous sommes là lorsqu'il s'agit de la numérisation de votre production ! //

Rapide, ouvert, sûr : échange de données sur la base OPC UA, p. ex. entre la commande machine et le régulateur de canaux chauds.



Saisie centralisée des paramètres

SELOGICA et GESTICA appliquent la régulation pour les systèmes de robot et les circuits de chauffage de moule. Vous intégrez les périphériques courants via des interfaces standard. Avec les entrées de surveillance vous parvenez à assurer la commande de processus p. ex. en fonction de l'alimentation en granulés, en air comprimé ou en eau. À cela s'ajoutent des entrées/sorties librement programmables (PEAs).

Enregistrement centralisé des données de réglage

Enregistrement confortable des données sur cartes Compact Flash ou sur mémoire USB : un jeu de données comprend tous les paramètres pour l'unité de production au complet. Cela rend l'administration ainsi que la configuration plus simples, plus rapides et plus sûres pour vous.

Principe de commande homogène

Une seule commande pour la presse, le système de robots et les périphériques – ceci offre des avantages concrets pour vous :

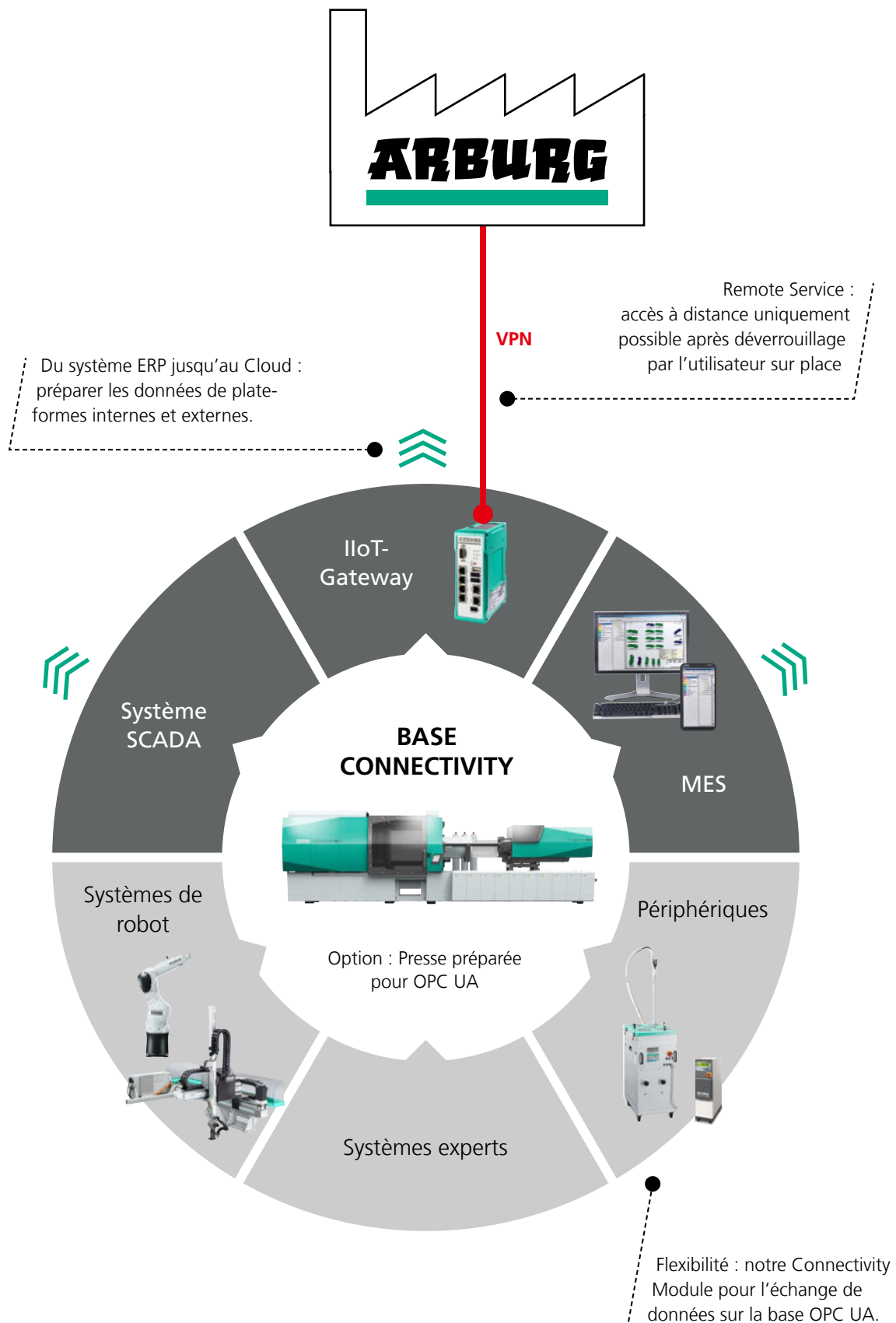
- Un jeu de données – pas d'adaptation
- Effort de formation réduit – pas de temps d'adaptation
- Configuration simple – programmation des séquences cohérente
- Surveillance de niveau supérieur – sécurité de processus élevée
- Pilotage souple, également synchrone des process – temps de cycle courts

Base identique : programmation des processus propre à ARBURG pour un robot à six axes.



Commande mobile (option) : utilisation universelle pour plusieurs machines et systèmes de robots.





ERP : Enterprise Resource Planning

IloT: Industrial Internet of Things

MES: Manufacturing Execution System – p. ex. système d'ordinateur pilote ARBURG (ALS)

SCADA: Supervisory Control and Data Acquisition – p. ex. ARBURG Turnkey Control Module (ATCM)

LA NUMÉRISATION COMPLÈTE SELON VOS VŒUX !

Paré pour l'avenir

Grâce à sa technologie indépendante en termes de fabricants et de langages, le protocole de communication OPC UA (Unified Architecture) offre les conditions idéales pour la mise en place d'un réseau Ethernet industriel. C'est précisément ici qu'intervient notre combinaison souple composée de « Basis Connectivity » et des modules extensibles à tout moment : Pour un échange de données sans limite pour la commande de processus entre ALLROUNDER et son environnement de production. Pour une mise à disposition en ligne d'informations de processus pour les systèmes de niveau supérieur. Autrement dit : Pour la numérisation pratique !

Interconnexion horizontale

Qu'il s'agisse des systèmes de robot, des appareils périphériques ou des systèmes experts comme pour la surveillance de la pression intérieure du moule : OPC UA devient la norme pour un échange de données extrêmement efficace à l'intérieur d'une cellule de moulage par injection. Qu'il s'agisse de régulateur de canaux chauds, de thermorégulateur ou d'installation de dosage LSR – nous rendons possible dès aujourd'hui pour vous la mise en réseau sur la base de cette technologie. Penser en amont pour garantir votre avantage compétitif – telle est notre ambition !

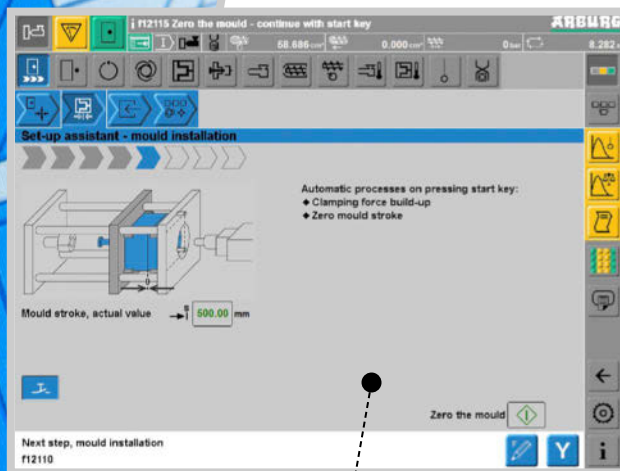
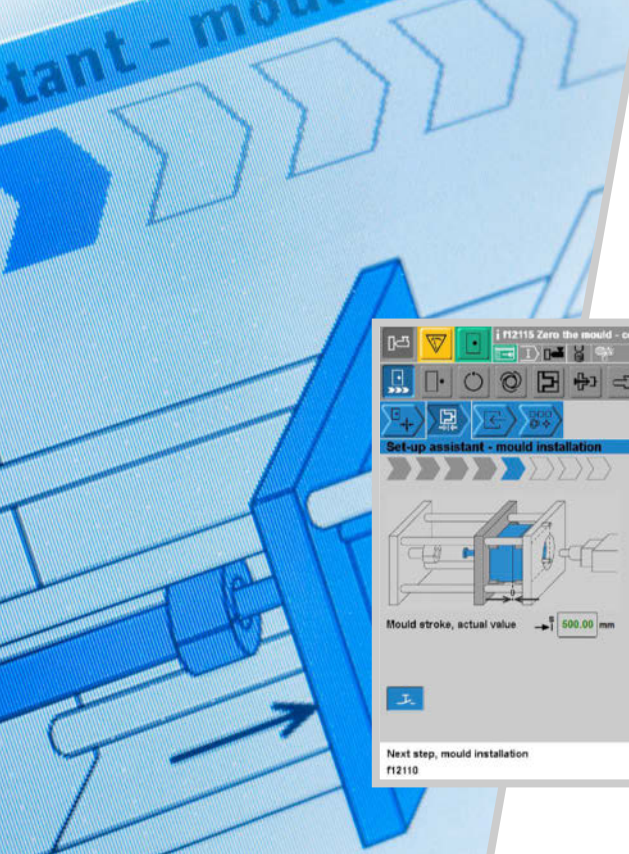
Mise en réseau verticale

Avec nous vous pouvez également exploiter en amont les données de la commande de machine. Vos possibilités de raccordement :

- Gestion de la production et planification détaillée : MES – le système d'ordinateur pilote ARBURG (ALS)
- Collecte de données de processus pour des cellules de fabrication au complet : Systèmes SCADA – le ARBURG Turnkey Control Module (ATCM)
- Diagnostic des presses et assistance de processus : IIoT-Gateway pour le ARBURG Remote Service (ARS)
- Mise à disposition de données de processus : IIoT-Gateway pour le Cloud

INTER- CONNEXION





Remplacement guidé du moule :
Pas à pas vers le déroulement du
travail rationnel.

ÉQUIPEMENT ET CONFIGURATION : GUIDÉS

// Notre programmation de séquence graphique avec contrôle de plausibilité est la référence dans le domaine de l'injection. Avec le pack d'assistance « 4.set-up » nous vous offrons en outre toutes les fonctionnalités pour simplifier encore l'équipement et la saisie de paramètres. La commande vous guide pas à pas à travers toutes les actions nécessaires. Il n'est plus nécessaire de disposer de connaissances détaillées de la commande pour la configuration. Les opérateurs de vos machines sont assistés activement et ont plus de temps à consacrer aux tâches productives. //

4.set-up



- Prédéfinir automatiquement les paramètres
- Programmer le processus de production
- Remplacement guidé du moule
- Partie du cycle pour fonctionnement manuel
- Définir des zones de réglage pour l'opérateur en fonction du programme
- Fonctions « Programmer force de moule lors de la configuration » et « Maintenir l'outil fermé en cas de porte de protection ouverte »

Changer de moule de manière rationnelle

Les étapes pour la pose et la dépose du moule sont prédéfinies, et ne sont exécutées puis acquittées qu'individuellement. Une pression de touches suffit pour que la commande exécute automatiquement les actions comme le référencement (étalonnage à zéro) des divers axes de la presse. En général, il est inutile d'effectuer des saisies de paramètres.

Prédéfinir automatiquement

Vous ne devez saisir que quelques données importantes pour le processus, pour faire calculer automatiquement des paramètres de traitement fondamentaux. Pour ce faire, vous pouvez choisir librement par simple clic uniquement les températures de l'unité d'injection p. ex, ou également les fonctions de surveillance et de protocole.

Combiner librement des parties de cycle

Souhaitez-vous exécuter automatiquement par pression d'un bouton des séquences telles que « Ouverture de moule » ou « Éjection de pièces moulées » en mode manuel et en mode équipement ? C'est possible avec la fonctionnalité « Partie du cycle » ! Les étapes souhaitées peuvent être combinées à partir du déroulement de la production. Ceci s'applique p. ex. aussi bien aux fonctions d'arrêt intermédiaire qu'aux fonctions de surveillance.

Définir les zones de réglage pour le jeu de données

Cette fonctionnalité vous permet de limiter l'édition de paramètres à certains groupes d'utilisateurs (limite supérieure et/ou inférieure) ou de la bloquer entièrement. La grande particularité : les zones de réglage définies sont enregistrées dans le jeu de données, et non pas sur la machine. Elles peuvent ainsi s'appliquer d'une presse à l'autre.



Accès limité : détermination et enregistrement en fonction du jeu de données.



DÉMARRAGE ET ARRÊT DE LA PRODUCTION : EFFICACITÉ

// Qu'il s'agisse d'activation/coupure automatique, de suivi de l'état des pièces lors de la dépose ou de cycle d'alarme : nous proposons de nombreuses aides pratiques pour un démarrage et un arrêt sûrs. Le pack d'assistance « 4.start-stop » vous facilite le démarrage de la production, diminue le nombre de pièces de démarrage et augmente votre capacité de production. Justement quand cela devient plus compliqué, notamment avec les moules polycomposant et à canal chaud. Ceci est représentatif d'ARBURG : des solutions simples pour répondre à des problématiques complexes pour une rentabilité sensiblement accrue. //

4.start-stop



- Cycles et paramètres de démarrage séparés
- Démarrage automatique pour les inserts et les moules à multicomposants
- Surveillance d'immobilisation pour le fonctionnement automatique
- Gestion de température en fonction du temps et de la situation pour des moules avec canaux chauds

Poursuite automatique

Démarrer simplement la production après des interruptions : sans décharge manuelle, sans déplacement en position de départ ! Notre fonction « État de la pièce » vous fait gagner un peu de temps et d'argent. La machine et le système de robot savent où les inserts, les ébauches ou les pièces finies se trouvent. Aussi bien dans le moule que dans le préhenseur. Les composants de l'installation reconnaissent automatiquement leur position dans la séquence interrompue et la reprennent au bon endroit.

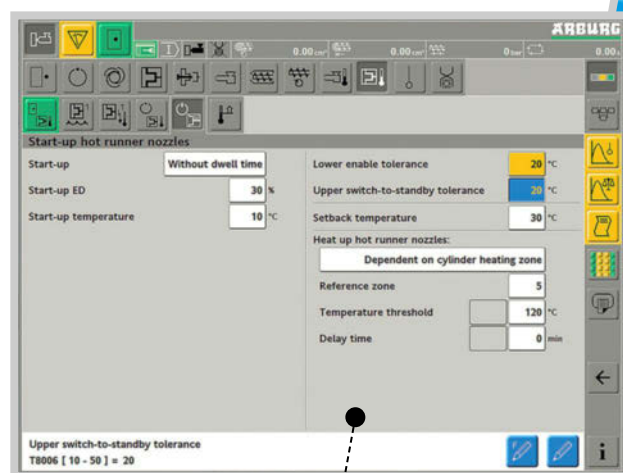
Démarrage contrôlé

La fonction « Paramètres de démarrage et cycles » vous permet le réglage spécial de la presse dans la phase de démarrage jusqu'au fonctionnement fiable du processus de moulage par injection. À ceci s'ajoute notre « Démarrage automatique » vous permettant d'exécuter également des processus sans injection, sans inserts ni déformation de pièces. Ce qui est intéressant : le démarrage de production réglé est enregistré dans le jeu de données.

Gestion sûre des canaux chauds

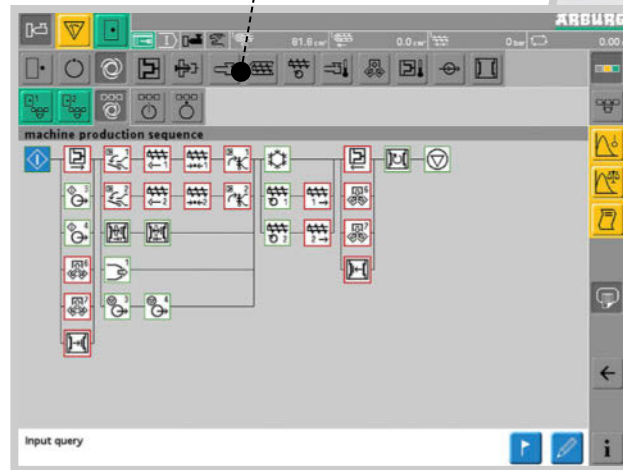
Nous vous proposons de nombreuses possibilités pour un travail à faible consommation d'énergie sans fusion thermique du matériau ni endommagement du canal chaud :

- Échauffement régulier des différents circuits de chauffage
- Mise en marche temporisée du canal chaud en fonction des autres circuits de chauffage
- Mode de démarrage pour le chauffage contrôlé de cavité de moule, et canal chaud avec temps d'attente allant jusqu'à deux étapes
- Brève augmentation du profil de température lors du démarrage du canal chaud (booster)
- Injection libre du canal chaud seulement après écoulement d'un temps d'autorisation
- Répartir régulièrement sur un cycle la durée d'activation du canal chaud
- Surveillance de la durée d'activation du canal chaud



Une maîtrise complète :
Démarrage efficace et sûr des
moules à canal chaud.

Impossible, chez nous cela n'existe pas :
nombreuses fonctions pour les systèmes
de robot et les procédés spéciaux.



PROCESSUS DE PRODUCTION : FLEXIBILITÉ

// La technique de commande d'ARBURG se distingue par sa flexibilité élevée lors de la création de processus de presse, de moule et de robot individuels. Vos opérateurs ont besoin d'encore plus de liberté de programmation ? Le pack assistance « 4.production » est alors exactement ce qu'il vous faut. Vous utilisez des moules à ressort, des moules tandem, à étage, cubiques ou des moules d'estampage? Nous avons la fonctionnalité adaptée à chaque procédé spécial. Les séquences spéciales deviennent ainsi la norme et les conceptions de moules même les plus complexes peuvent être maîtrisées rapidement. //

4.production



- Des fonctions librement programmables, et non plus par cycle
- Axes secondaires à multiprogrammation
- Groupe de répétition programmable
- Fonctions « Garder éjecteur sélectionnable et « Deuxième arrêt intermédiaire pour éjecteur »



Commande simultanée et synchrone

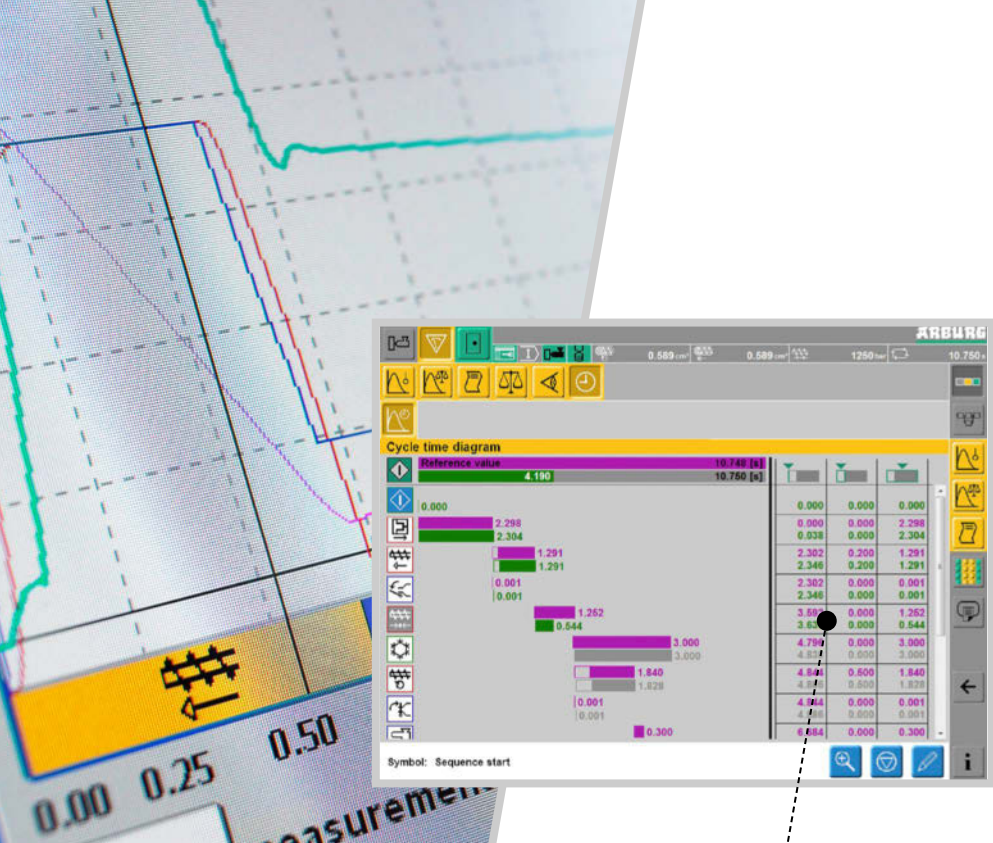
Vous souhaitez dès l'ouverture du moule démarrer la déformation de pièces à usiner, ou plonger le système de robot dans le moule ? Vous souhaitez déplacer de manière synchrone l'éjecteur et le système de robot ? Tout est possible ! Nos conditions de démarrage en fonction de la pression et de la course vous permettent de configurer librement le déroulement de production idéal en fonction de l'application, et ce sans programme spécial.

Répétition – si nécessaire

La fonction « Groupe de répétition programmable » vous permet de répéter une partie librement programmable du déroulement de la production en fonction du signal. Si une surveillance par caméra détecte p. ex. que la déformation est incomplète, l'éjection ou le nettoyage à l'air peut être répété. Cela accroît la sécurité du processus et assure des déroulements du processus sans dysfonctionnement.

Programmer sans limites

Qu'il s'agisse de déplacer l'éjecteur avec le moule fermé, ou d'ouvrir et fermer les buses à obturateur en fonction du signal – les mouvements sont entièrement librement programmables pour le réglage ultra-flexible de déroulements complexes. Les axes secondaires comme les extracteurs de noyau ou le soufflage sont réalisables à plusieurs reprises. Il y a en outre la possibilité de démarrer de manière non cyclique les extracteurs de noyaux et les sorties programmables, ce qui présente un avantage lors de la transformation des thermodurcissables pour la commande des dispositifs de brosse.



Clarté : des représentations graphiques permettent de voir d'un seul coup d'œil quels sont les potentiels.

OPTIMISATION DES PROCESSUS : PERSONNALISÉE

// La production avec une excellente qualité et de faibles coûts unitaires exige des concepts de régulation adaptatifs et des possibilités d'intervention astucieuses. Ainsi, la régulation de la position et de la force de fermeture fait partie des fonctionnalités uniques qu'offre la technique ARBURG. Et ce de série sur de nombreux modèle. Avec notre régulation par la courbe de référence, nous vous proposons également une solution vous permettant d'atteindre une reproductibilité optimale de la qualité de vos pièces. À ceci s'ajoute notre pack d'assistance « 4.optimisation » qui vous permet au cas par cas de tirer encore plus de votre machine : car chaque centième compte ! //

4.optimisation

- Injection pendant le mouvement de fermeture du moule – « l'injection volante »
- Mouvements sur plusieurs cycles
- Verrouillage étendu
- Le pack d'assistance est disponible uniquement pour certaines séries et tailles.

AVEC NOUS, LE MIEUX DEVIENT L'AMI DU BIEN !

Ajustement de précision de la qualité et du cycle

Le moyen universel d'optimisation des process : nos graphiques de mesure, qui sont entièrement librement configurables, mais qui peuvent aussi être automatiquement configurés. Avec l'affichage en temps réel de tous les signaux en combinaison avec des possibilités d'analyse directe, vous agissez directement sur la qualité de la production. À ceci vient s'ajouter notre diagramme de temps de cycle permettant de pré-programmer une productivité élevée. Les temps actuels de chaque étape du cycle sont comparés par graphiques à des valeurs de référence prédéfinies – y compris la décomposition détaillée en fonction des délais de démarrage, temporisation et fonctionnement. Vous pouvez ainsi détecter à coup sûr les tranches de temps non productives et les éviter grâce à une meilleure coordination des différentes étapes de cycle.

Régulation du verrouillage

La fonction de « Verrouillage étendu » vous permet de programmer deux forces de verrouillage pendant les phases d'injection, de maintien de pression et de refroidissement. Il en résulte des options intéressantes de technique de processus telles que la « respiration active » ou l'assistance au dégazage du moule.

Un travail reproductible

Souhaitez-vous stabiliser le processus d'injection pour obtenir une qualité de pièce définie ? La condition nécessaire est une courbe de pression stable pendant la phase de maintien dans le moule, injection après injection. Pour atteindre une reproductibilité optimale, nous avons mis au point la « régulation par la courbe de référence » pour nos presses ALLROUNDER. Cette fonctionnalité de la commande a pour objectif d'enregistrer la courbe de la pression intérieure du moule d'une pièce injectée jugée de qualité satisfaisante et de l'utiliser comme courbe de valeur de référence.

**UNE QUALITÉ DES PIÈCES
EXCEPTIONNELLE**



notre régulation adaptative par courbes
de référence permet une reproductibilité
moulée après moulée



SURVEILLANCE ET DOCUMENTATION : SÛREMENT

// Une fabrication fiable, une documentation complète du process, une livraison sans erreur : Pour respecter ces priorités, la commande de machines doit jouer le rôle d'assurance qualité pour l'ensemble du processus de moulage par injection. Pour ce faire, nos commandes SELOGICA et GESTICA ont de quoi séduire, grâce aux nombreuses fonctionnalités supplémentaires qui viennent s'ajouter aux fonctionnalités de série, que nous avons regroupées pour vous dans le pack d'assistance « 4.monitoring ». Il vous permet de contrôler l'état de votre installation et de détecter très tôt et en toute fiabilité les écarts de processus. //

4.monitoring



- Symboles de surveillance supplémentaires
- Surveillance de valeurs réelles via des courbes de référence
- Entrées d'alarmes externes pour n'importe quels signaux de périphériques
- Surveillance configurable de positions finales d'axe
- Nombreuses autres fonctions de surveillance comme p. ex.
 - « Production par équipes » ou
 - « Démarrage d'injection »

Garder le processus à l'œil

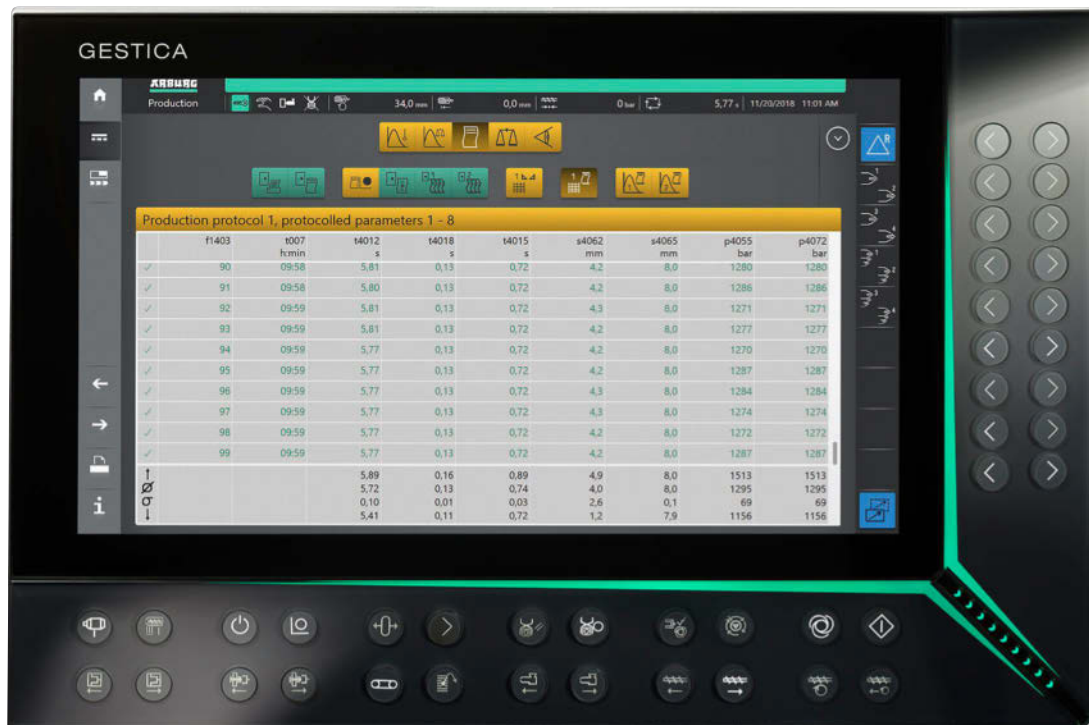
Nos graphiques de surveillance vous permettent d'effectuer un contrôle en ligne individuel des valeurs limites de qualité. Sur la base de courbes de référence faciles à enregistrer, vous créez des analyses graphiques sous forme de valeurs extrêmes, de valeurs moyennes, de courbes enveloppes ou d'intégrales. Des graphiques avec les valeurs réelles permettent des surveillances encore plus détaillées d'axes et de processus. Celles-ci contribuent également à accroître la sécurité du processus car elles permettent de surveiller les forces de moule et d'éjecteur.

Commande efficace de la qualité

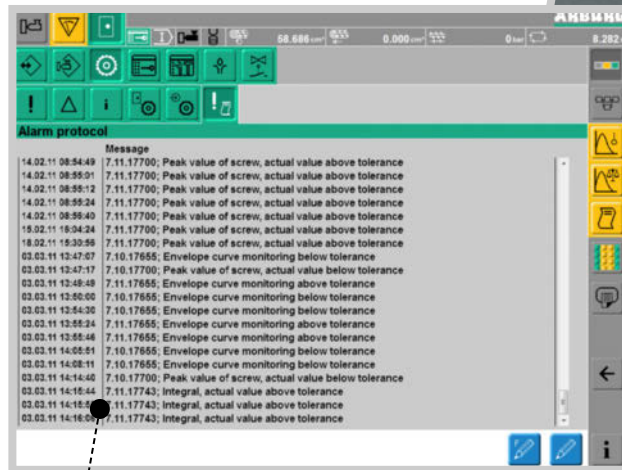
Le grand confort est ici aussi la ligne directrice de toutes les caractéristiques disponibles : les valeurs de consigne et les plages de tolérance pour les principales valeurs de processus réelles sont déterminées automatiquement et le seuil de tolérance est surveillé dans le détail. L'analyse des cycles d'erreur aide de manière ciblée à éviter le rebut. Des entrées d'alarme externes vous permettent en outre de surveiller en toute sûreté l'alimentation correcte en air comprimé ou en granulés et de l'intégrer dans l'assurance qualité.

La journalisation sans faille du processus

Vous effectuez l'enregistrement individuel des valeurs réelles concernant la qualité du processus via le protocole de production. Celui-ci sert également de base aux analyses statistiques. Le déroulement complet de la production peut être visualisé sur un graphique de protocole. Il est ainsi possible d'évaluer directement les corrélations et dispersions et de documenter la qualité de manière idéale. Notre Connectivity Module vous permet d'imprimer en souplesse les données de production, de les enregistrer ou de les transférer à des systèmes de niveau supérieur.



Ne plus rien laisser au hasard :
Rappels automatiques via
l'affichage de maintenance.



Enregistrement en continu :
Historique des alarmes clair.

SERVICE : GAIN DE TEMPS

// La commande simplifie aussi la remise en état et le service grâce à l'enregistrement de calendriers de maintenance, d'intervalles de graissage en fonction des performances, d'un historique des alarmes ou d'un protocole de mise au point. Avec le pack d'assistance « 4.service », vous nous permettez de vous aider à distance, par exemple à analyser rapidement et efficacement les pannes : pour une disponibilité de la machine encore plus grande ! //

4.service



- Diagnostic des presses et assistance de processus par intervention à distance sur l'installation
- connexion des données protégée et cryptée
- Accès à distance uniquement possible après déverrouillage par l'utilisateur sur place



Affichage d'entretien

Selon l'équipement de chaque ALLROUNDER, toutes les indications pour la de maintenance et la périodicité sont déjà mémorisées sous forme de texte clair dans la commande. En option il est possible de saisir manuellement des consignes d'entretien individuelles, par exemple des appareils périphériques utilisés. Il est ainsi possible de générer un calendrier de maintenance clair pour l'ensemble de l'unité de production – y compris la surveillance d'échéances et le rappel automatique des travaux de maintenance.

En outre, la commande documente dans un journal de bord de maintenance l'exécution correcte des travaux de maintenance prévus. Ainsi, chaque opération d'entretien effectuée offre la plus grande transparence et constitue en plus une attestation idéale dans le cadre d'audits et de certification.

Remote Service : ARS

Analyse rapide et efficace des pannes et des immobilisations : il est possible d'équiper les presses ALLROUNDER d'un routeur de service qui nous permet d'intervenir à partir de l'extérieur sur la commande via une connexion de données protégée. Vous donnez l'autorisation correspondante chaque fois en fonction des besoins. Le routeur de service constitue donc une aide précieuse pour les diagnostics réalisés par l'assistance téléphonique d'ARBURG, spécialisée dans la technique d'application et le service après-vente. Il permet de réduire les temps d'attente et les coûts.



Cliquez ici pour consulter notre médiathèque : instructive, passionnante, divertissante.

ARBURG GmbH + Co KG
Arthur-Hehl-Strasse
72290 Lossburg
Tel.: +49 7446 33-0
www.arburg.com
contact@arburg.com

WIR SIND DA.

© 2019 ARBURG GmbH + Co KG | Toutes les indications et informations techniques ont été recueillies avec le plus grand soin. Nous ne pouvons toutefois pas garantir leur exactitude de manière absolue. Certaines illustrations et informations peuvent être légèrement différentes de l'état de livraison réel de la machine. La mise en place et l'utilisation de la machine doivent être effectuées conformément au mode d'emploi correspondant.