

- Technologie de vissage
- Automation
- Moteurs pneumatiques
- Outils pneumatiques

DEPRAG

NANOMAT-EC plage de couple de 0,02 à 0,12 Nm

MICROMAT-EC plage de couple de 0,03 à 0,8 Nm

MINIMAT-EC plage de couple de 0,15 à 25 Nm

Broches de vissage

La visseuse flexible EC pour les plus hautes exigences

- flexible
- apte à la documentation
- très précise

La broche de vissage EC à technologie d'entraînement sans balais combinée à la commande séquentielle de vissage AST6 ou AST11 offre un maximum de flexibilité et de contrôle des processus.

Le couple intégré et le système de mesure de l'angle de rotation permet un contrôle précis du processus de serrage et garantit la plus grande précision ainsi qu'une documentation fiable des paramètres importants.

Grâce à la combinaison de différentes stratégies de vissage et de paramètres de serrage flexibles, des séquences de vissage à plusieurs étapes peuvent être réalisées en un seul cycle d'assemblage.

Broches de vissage électriques



Le système de vissage est composé des éléments suivants :

- Broche de vissage EC
- Commande séquentielle
- Câble moteur
- Câble secteur



Commande séquentielle AST6



Commande séquentielle AST11



AVANTAGES

VISSEUSE DEPRAG EC - La visseuse flexible EC pour les plus hautes exigences



320E36-...



320E27-...



320E22-...



320E19-..



320E12-...

Les visseuses EC de DEPRAG permettent une programmation libre du processus de vissage. Dans la gamme de performance de chaque broche, le couple, la vitesse, le temps de veille et le sens de rotation peuvent être adaptés individuellement à chaque opération de vissage.

Les visseuses fixes (ou broches de vissage) EC se caractérisent par une grande précision de couple et des fonctions de suivi très complètes : des conditions parfaites pour obtenir la meilleure sécurité de processus et un niveau de contrôle élevé.

Les moteurs électriques brushless sans balais nécessitent très peu d'entretien. Ils sont parfaitement adaptés au serrage de vis en raison de leur dynamique exceptionnelle et de leur crêtes de couple élevées.

Le contrôle de couple intégré, basé sur une mesure précise du courant moteur et sur l'évaluation d'autres facteurs dynamiques, et la mesure de l'angle de rotation permettent un pilotage précis de processus de serrage en plusieurs étapes et la documentation des résultats.

Les visseuses DEPRAG basées sur la technologie EC permettent une précision de couple inférieure à 2% de la déviation standard, qui reste fiable après plusieurs millions de cycles.

Les visseuses atteignent ainsi un coefficient de répétabilité supérieur à 1,67 avec une tolérance de $\pm 10\%$ rapportée à 6 Sigma conformément à la norme ISO 5393.

Un coefficient de répétabilité supérieur à 1,67 signifie que le taux d'échec est inférieur à 0,6 pour un million d'opérations de vissage.

Commande SEQUENTIELLE AST6 : une taille compacte pour une plage de couple jusqu'à 2 Nm



AST6-1

- haute précision sur les plages de couple les plus basses
- petite taille pour les espaces confinés
- écran tactile en couleurs avec affichage 4,3" TFT
- contrôle de couple/surveillance de l'angle
- contrôle de l'angle/surveillance de couple
- processus de serrage basé sur des coefficients de friction
- possibilité de configuration de 100 programmes utilisateurs séquentiels
- pour des applications fixes
- ports de communications disponibles : modules, I/O

ASTi6-1 pour installation dans une armoire de commande



La commande séquentielle DEPRAG AST6 est la commande idéale pour les tâches d'assemblage fixes en conjonction avec les visseuses EC éprouvées des séries NANOMAT-EC et MICROMAT-EC dans une plage de couple comprise entre 0,02 et 0,2 Nm.

En cas de sélection de l'option ASTi6-1 à intégrer dans une armoire de commande, le logiciel DAST est nécessaire pour le fonctionnement et la visualisation du contrôleur. En ce cas, la commande du système fournit en plus l'éventail de fonctions disponibles sur l'affichage AST6-1.

Grand confort d'utilisation : La commande séquentielle inclut par défaut des programmes standard pour le serrage d'éléments de fixation au couple et leur desserrage selon un angle donné. Les paramètres peuvent être saisis directement sur l'écran tactile pour s'adapter à différentes tâches de vissage.

L'AST6 permet une programmation libre de vos séquences de vissage. Si nécessaire, elles peuvent être mise à disposition depuis l'interface utilisateur du serveur web intégré, et créées ou paramétrées efficacement et facilement.

Grand nombre de programmes : Un accès rapide aux 100 programmes utilisateurs standard grâce à l'écran tactile couleurs TFT. Des profils d'application individuels peuvent être sélectionnés à l'aide d'un numéro de programme ou d'un nom de programme attribué

Basé sur un navigateur web : Le paramétrage et l'appel des fonctions de contrôle peuvent s'effectuer grâce à un navigateur web installé ou à l'écran tactile. Aucun logiciel supplémentaire n'est nécessaire.

Petite taille : Grâce à sa petite taille, le boîtier de contrôle est tout particulièrement adapté aux applications fixes dans des espaces réduits

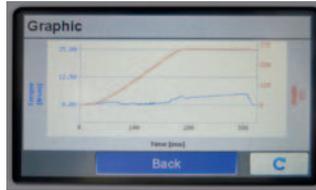
Stockage, documentation et évaluation : L'AST6 enregistre les résultats de vissage des 7 derniers jours actifs. Ses autres fonctions incluent l'affichage graphique des courbes de vissage, des fonctions PLC intégrées, de nombreuses options d'analyse et la possibilité de raccordement à un système automatique d'alimentation en vis.

Un service de mise à jour des logiciels est disponible en option, ainsi que des packs logiciel complets pour l'analyse et la documentation des cycles de vissage et le recueil des données des processus.

Exemples d'affichage des fonctions sur l'AST6



Menu principal



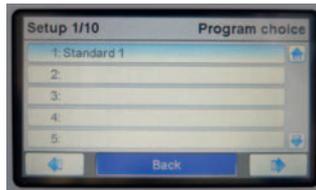
Affichage graphique de courbes de vissage



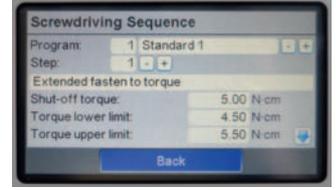
Affichage de statistiques



Sélection de la langue



Sélection du programme



Définition du programme

COMMANDE SEQUENTIELLE AST11 – la technologie EC flexible répond aux plus hautes exigences

- haute précision sur toute la plage de couple
- contrôle de couple/surveillance de l'angle
- contrôle de l'angle/surveillance de couple
- processus de serrage basé sur des coefficients de friction
- 16 séquences librement programmables
- ports de communication : - Ethernet pour paramétrage du serveur web ;
- PLC : I/O ;
- Port RS232 intégré, avec plusieurs options :
- 4 bus de champ au choix (Profibus, Profinet, EtherCat, EthernetIP)
- connexion directe avec un lecteur de codes-barres
- possibilité de connexion avec une imprimante de série
- fonction d'analyse complètes
- fonctions intégrées de contrôle du processus
- utilisation possible avec les systèmes d'alimentation DEPRAG
- pour des applications manuelles ou fixes



La commande séquentielle DEPRAG AST11 est la commande idéale pour les tâches d'assemblage manuelles et fixes en conjonction avec les visseuses EC éprouvées de la série MINIMAT-EC.

Grand confort d'utilisation : La commande séquentielle inclut par défaut des programmes standard pour le serrage d'éléments de fixation au couple et leur desserrage selon un angle donné. Les paramètres peuvent être saisis directement sur le clavier pour s'adapter à différentes tâches de vissage.

L'AST11 permet une programmation libre de vos séquences de vissage pour les outils de vissage portatifs ou fixes. Si nécessaire, des programmes de vissage spécifiques peuvent être configurés rapidement et facilement à partir du programme de base existant.

Programmation libre : L'accès rapide aux 16 programmes de vissage programmables est rendu possible par le clavier et l'écran intégrés.

Basé sur un navigateur web : Le paramétrage et l'accès aux fonctions de contrôle s'effectuent grâce à un navigateur web standard ou au clavier. Aucun logiciel supplémentaire n'est nécessaire.

Options de communication variées : Plusieurs options de communication, en particulier pour un usage fixe, permettent le transfert des données via PLC I/O et, en option, RS232, Profinet, Profibus, EtherCat, Ethernet IP.

Sauvegarde, documentation et évaluation : L'AST11 affiche les résultats de vissage des 7 derniers jours actifs. Des modules logiciels complémentaires proposent l'affichage graphique des courbes de vissage, des fonctions PLC intégrées, de nombreuses options d'analyse via un PC.

Il est également possible de raccorder un système d'alimentation en vis automatique DEPRAG.

Un service de mise à jour des logiciels est disponible en option.

ÉLÉMENTS DU SYSTÈME

Broche de vissage droite		NANOMAT-EC, taille 12	MICROMAT-EC, taille 19		
Broche	Type Réf.	320E12-00012 1)	320E19-0002 405024A	320E19-0005 405024C	320E19-0008 405024B
Couple min.	Nm	0.02	0.03	0.08	0.15
Couple max. *)	Nm	0.12	0.2	0.5	0.8
Vitesse min.	tr/min	120	150	60	100
Vitesse max. *)	tr/min	1500	1500	1200	1000
Diamètre	mm	17.5	19	19	19
Longueur	mm	150	190	190	190
Poids	kg	0.2	0.25	0.25	0.27
Niveau sonore	dB (A)	56	60	60	60
Tension (DC)	V	24	48	48	48
Conduite interne hexagonale DIN ISO 1173		B3 (3 mm)	B3 (3 mm)	B3 (3 mm)	B3 (3mm)
Outils et pièces d'insertion appropriés avec embout DIN ISO 1173		A3 (3 mm)	A3 (3 mm)	A3 (3 mm)	A3 (3mm)

Broche de vissage droite		MINIMAT-EC, taille 22		MINIMAT-EC, taille 27			
Broche	Type Réf.	320E22-00120 420988D	320E22-00200 420988E	320E27-0010-D 416500B	320E27-0018-D 416500H	320E27-0024-D 416500C	320E27-0042-D 416500D
Couple min.	Nm	0.18	0.4	0.15	0.4	0.4	0.7
Couple max. *)	Nm	1.2	2.0	1.0	1.8	2.4	4.2
Vitesse min.	tr/min	50	30	50	100	50	40
Vitesse max. *)	tr/min	900	550	1000	1000	700	400
Diamètre	mm	22	22	27	27	27	27
Longueur	mm	202	202	254	251	251	263
Poids	kg	0.55	0.55	0.75	0.75	0.75	0.75
Niveau sonore	dB (A)	60	60	60	60	60	60
Tension (DC)	V	24	24	48	48	48	48
Conduite interne hexagonale DIN ISO 1173		F6.3	F6.3	B3 (3 mm)	F6.3	F6.3	F6.3
Outils et pièces d'insertion appropriés avec embout DIN ISO 1173		E6.3	E6.3	A3 (3 mm)	E6.3	E6.3	E6.3

Broche de vissage droite		MINIMAT-EC, taille 36					
Broche	Type Réf.	320E36-0040-D 416600E	320E36-0060-D 416600A	320E36-0090-D 416600F	320E36-0120-D 416600B	320E36-0180-D 416600C	320E36-0250-D 416600G
Couple min.	Nm	0.8	1	2	2	3	5
Couple max. *)	Nm	4	6	9	12	18	25
Vitesse min.	tr/min	100	70	50	35	25	20
Vitesse max. *)	tr/min	1000	740	550	380	280	220
Diamètre	mm	36	36	36	36	36	36
Longueur	mm	298	298	298	298	298	298
Poids	kg	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2
Niveau sonore	dB (A)	60	60	60	60	60	62
Tension (DC)	V	48	48	48	48	48	48
Conduite interne hexagonale DIN ISO 1173		F6.3	F6.3	F6.3	F6.3	F6.3	F6.3
Outils et pièces d'insertion appropriés avec embout DIN ISO 1173		E6.3	E6.3	E6.3	E6.3	E6.3	E6.3

*) conformément à la directive VDI/VDE 2647

1) Le câble moteur de 2,5 m est solidaire de la visseuse.

CÂBLE MOTEUR

Câble moteur pour broches, taille 19, 22, 27 et 36			connexion droite	connexion 90°
Longueur 2.5 m	(standard)	Réf.	385442A	385442E
Longueur 5 m		Réf.	385442B	385442F
Longueur 8 m		Réf.	385442C	385442G
Longueur 12 m		Réf.	385442D	385442H

COMMANDE SÉQUENTIELLE AST6/ASTi6

Pour broche	NANOMAT-EC MICROMAT-EC MINIMAT-EC		320E12-.. (page 4) 320E19-.. (page 4) 320E22-.. (page 5)
Commande séquentielle avec électronique intégrée	Type Réf.	AST6-1 428001A	ASTi6-1 428004A
Commande séquentielle avec module bus terrain Profibus	Type Réf.	AST6-1 PB 428001B	ASTi6-1 PB 428004B
Commande séquentielle avec module bus terrain Profinet	Type Réf.	AST6-1 PN 428001C	ASTi6-1 PN 428004C
Commande séquentielle avec module bus terrain EtherCat	Type Réf.	AST6-1 EC 428001D	ASTi6-1 EC 428004D
Commande séquentielle avec module bus terrain Ethernet IP	Type Réf.	AST6-1 E/IP 428001E	ASTi6-1 E/IP 428004E
Alimentation (AC)	V		24
Consommation électrique	W		150
Affichage		Affichage couleurs TFT 4.3"	Sans affichage
Interface 24 V in/out			14 in / 8 out
Ethernet			oui
Nombre de broche connectable			1
Dimensions (L x H x P)	mm		162 x 143 x 65
Poids	kg		1.5
Unité d'alimentation électrique	Réf.	2041061 (inclus)	En option

Accessoires obligatoires

Câble d'alimentation 230 V Longueur 1.8 m	Réf.	812587	—
Câble d'alimentation 115 V Longueur 1.8 m	Réf.	812295	—

Accessoires nécessaires pour l'ASTi6

Unité de contrôle et d'exploitation	Type	DPU100	DPU200
Unité de traitement DEPRAG	Réf.	8099722	8134992
Affichage		Panneau tactile 6.5", couleur	Affichage couleurs TFT 15", écran tactile
Résolution		VGA (640 x 480 pixels)	VGA (1024 x 768 pixels)
Alimentation		24V DC	24V DC
Consommation électrique	A	0.75	env. 4.5
Puissance	W	18	80 / 110 avec USV
Fonctions supplémentaires			
- clavier à membrane		12 touches à membranes avec LED rouge et verte	12 touches à membranes avec LED rouge et verte
- Bouton d'arrêt d'urgence		oui	oui
CPU		Intel Atom, 1.6 GHz	Intel Celeron 2000E 2.2 GHz
Port		1xEthernet, 1xEtherCat, 2xUSB 2.0	1xEthernet, 1xEtherCat, 2xUSB 2.0 façade, 1xUSB 2.0 face arrière
Mémoire vive		1GB DDR2 RAM	2GB DDR3L-RAM
Mémoire de stockage		1GB carte mémoire flash	Disque dur, 2.5" 320 GB
Système d'exploitation		Windows CE	Windows 7 Ultimate
Température d'exploitation	°C	0 à 55	0 à 45
Boîtier - isolation		IP65 (résistant aux éclaboussures)	IP65 (résistant aux éclaboussures)
Dimensions (L x H X P)	mm	290 x 225 x 50	426 x 395 x 95
Poids	kg	env. 4.5	env. 13
Maintenance à distance		En option (Ethernet, modem)	En option (Ethernet, modem)
Programmation		IEC61131-3 (AWL, KOP, FUP, ST, AS et CFC)	IEC61131-3 (AWL, KOP, FUP, ST, AS et CFC)
Pack logiciel nécessaire	Type / Réf.	DAST100 / 815641	DAST200 / 815642

alternativement

Description

DPU100 - Ce contrôleur haute performance peut guider les systèmes d'axes jusqu'à trois axes. Des postes de travail manuels complexes avec guidage de l'opérateur, visualisation de la séquence et de la position de la vis, ainsi que des machines entièrement automatiques avec plusieurs stations partielles telles que des machines d'indexation rotatives jusqu'à 4 stations utilisateur peuvent être réalisées. En option, ce contrôleur peut également connecter une base de données telle qu'un système BDE ou ERP. Le DPU100 peut être utilisé en combinaison avec toutes les armoires de commande standard DSEC.

DPU200 - Le DPU200 est le contrôleur le plus efficace de la série DPU. Il dispose d'un écran 15" avec une résolution XGA (1024 x 768 pixels) pour une visualisation améliorée de l'image. Il peut contrôler des machines complexes entièrement automatiques telles que des systèmes d'axes avec plus de trois axes. Il offre une connexion facile aux bases de données comme les systèmes BDE ou ERP. Il existe diverses interfaces et protocoles disponibles, par ex. OPC, OPC-UA ou TCP / IP. Le DPU200 peut également être utilisé conjointement avec toutes les armoires de commande DSEC.

DAST100/200 - Le logiciel pour les systèmes EC et EC Servo. DAST est utilisé pour superviser le fonctionnement et la visualisation de la commande séquentielle de la visseuse (série AST) par le biais de la commande du système. La fonctionnalité correspond à la capacité de performance du contrôle du système concerné.

COMMANDE SÉQUENTIELLE AST11

Pour broche		320E19-.. (page 4)		320E22-.. et 320E27-.. (page 5)		320E36-..(page 5)	
		MICROMAT-EC		MINIMAT-EC			
Commande séquentielle	Type	AST11-1	AST11-1-S	AST11-2	AST11-2-S		
	Réf.	390041A	390041B	390042A	390042B		
Module "Arrêt de sécurité"		non	oui	non	oui		
Alimentation (AC)	V / Hz	100 - 240 / 50 / 60		100 - 240 / 50 / 60			
Consommation	W	400		400			
Isolation		IP 54		IP 54			
Affichage LC		4 x 20		4 x 20			
Interface 24 V in/out		12 in / 8 out		12 in / 8 out			
Clavier à membrane		oui		oui			
RS 232 Interface		oui		oui			
Ethernet		oui		oui			
Nombre de broche connectable		1		1			
Dimensions (L x H x P)	mm	160 x 295 x 200		160 x 295 x 200			
Poids	kg	5.8		6			

Accessoires obligatoires

Câble d'alimentation Longueur 1.8 m (Europe)	Réf.	385443A
Câble d'alimentation Longueur 1.8 m (Etats-Unis)	Réf.	385443B
Câble d'alimentation Longueur 2.5 m (Chine)	Réf.	385443C

Accessoires en option pour commande séquentielle		AST6-1	ASTi6-1	AST11
Câble de raccordement (2m) (connexion ASTx -PC)	Réf.	831902 (inclus)		831902
Prise RJ45-IP54	Réf.	-		385453A
Capteur capacitif partiel M18	Réf.	-		354841C
Base	Réf.	416004A		405278A
Douille de câble (raccord pour alimentation)	Réf.	-	810122 (inclus)	-
Bouton reset pour ASTi6-1	Réf.	-	428005A (iinclus)	-
Unité d'alimentation + câble secteur 230 V	Réf.	2041061 + 812587		-
Unité d'alimentation + câble secteur 115 V	Réf.	2041061 + 812295		-
Crayon tactile	Réf.	832190		-
Raccord 26pol. pour interface I/O	Réf.	832625		-
Imprimante Type ND350	Réf.	-		112462A
Module Profibus	Réf.	-		428010A
Module Profinet	Réf.	-		428010B
Module EtherCAT	Réf.	-		428010C
Module EtherNet/IP	Réf.	-		428010D
Accessoires obligatoires				207725A (Europe)
Câble de connexion AST11 vers module	Réf.	-		207725B (Etats-Unis)
Rallonge câble moteur pour MICROMAT-EC (taille 19)				
Longueur 2.5 m	Réf.	385478A		385478A
Longueur 5.5 m	Réf.	385478B		385478B
Longueur 9.5 m	Réf.	385478C		385478C

Logiciel supplémentaire en option pour commande séquentielle		AST6-1	ASTi6-1	AST11
Interface Graph Loader (Matériel et Logiciel)	Réf.	385834A		385834A
Câble de connexion (ASTxx - Graph Loader)	Réf.	385835B		811420
Logiciel ASTxx Serial Remote (code d'activation) pour le stockage simple sur PC de courbes de vissage et de résultats.	Réf.	206565		206565
Logiciel Statistics (code d'activation)	Réf.	206081		206081
Logiciel Datalogger (code d'activation)	Réf.	202699		202699
Logiciel Valeur de friction (code d'activation)	Réf.	201820		201820
Logiciel Graph Viewer (pour commande séquentielle AST) / activation	Réf.	128900 / 128901		128900 / 128901
Logiciel Deprag Data eXchange (pour commande séquentielle AST) / activation	Réf.	132679 / 132680		132679 / 132680
Logiciel TIA Link / activation	Réf.	135831 / 135839		135831 / 135839

Interface Graph Loader (Matériel et Logiciel)

Le stockage des courbes de vissage et des groupe de données finales (par exemple, couple, angle, etc.) pour les postes de travail manuels et les stations de vissage peut être effectué automatiquement grâce à l'interface Graph-Loader. Le logiciel correspondant permet un affichage immédiat des courbes de vissage en cours sur l'écran de l'ordinateur, le processus de vissage est évalué tout de suite après son achèvement et les fichiers .csv et .bin sont enregistrés dans des répertoires individuels.



Interface Graph Loader

Logiciel ASTxx Serial Remote (code d'activation)

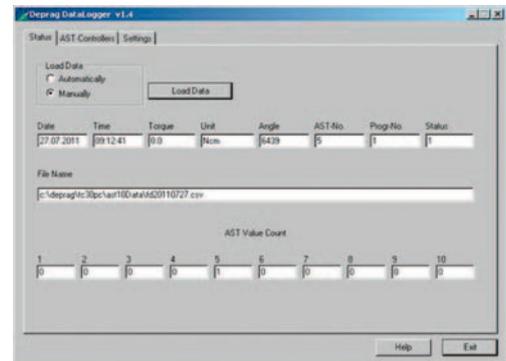
Le programme ASTxx Serial Remote est activé sur un PC et est dirigé par des commandes sur une interface de série (port COM). Grâce à ce programme, les courbes de vissage et les résultats peuvent être transféré rapidement et simplement sur un PC. Le PLC contrôle quelles données doivent être stockées et à quel moment. Le lieu de stockage (répertoire) sur le PC est également choisi par le PLC. Le répertoire est créé automatiquement sur le PC.



ASTxx Serial Remote

Logiciel Datalogger (code d'activation)

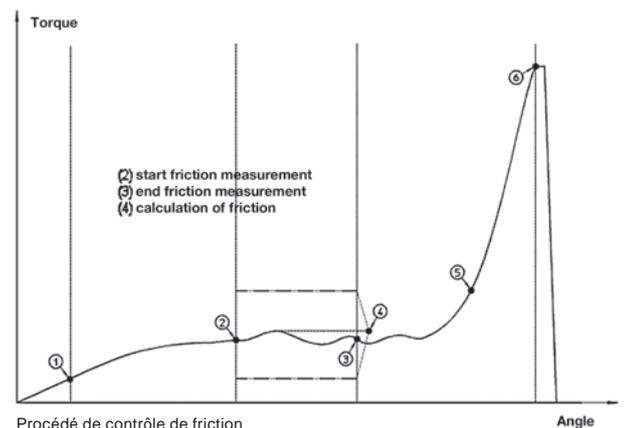
Le logiciel Datalogger permet d'enregistrer et d'archiver les valeurs finales de plusieurs commandes séquentielles (jusqu'à 10). Le format de stockage est compatible avec le format requis pour le logiciel Statistics, afin que les données puissent être analysées avec ce dernier logiciel. Il est possible de choisir si les données sont recueillies automatiquement pendant que le programme fonctionne, ou si la lecture des données doit être déclenchée manuellement. La connexion avec les commandes séquentielles se fait par Ethernet et TCP/IP. Le logiciel est disponible en plusieurs langues.



Datalogger

Logiciel Valeur de friction (code d'activation)

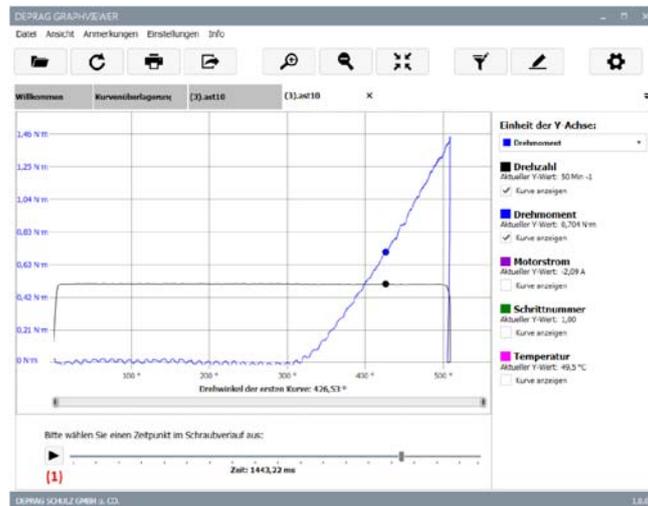
Grâce au processus de coefficient de friction, il est possible de mesurer et de compenser les variations de friction (par exemple sur les joints de vissage autoformants). De plus, vous pouvez utiliser cette procédure à des fins de vérification.



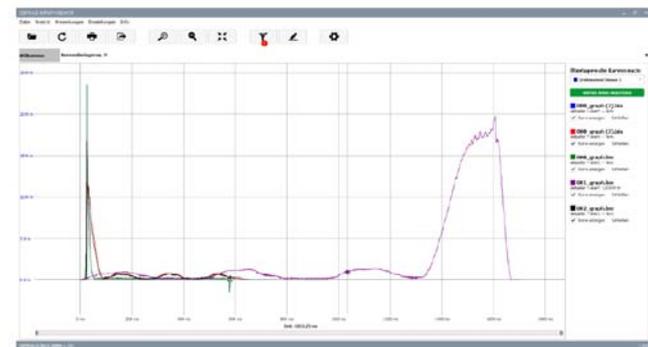
Procédé de contrôle de friction

Angle

Logiciel Graph Viewer pour commandes séquentielles AST..., pour l'évaluation des courbes de vissage



Visualisation par l'angle



Superposition des courbes par le paramètre „temps“

Lors de toute opération de vissage avec une commande séquentielle AST, les valeurs de mesure associées sont enregistrées dans un fichier. Afin de pouvoir évaluer et analyser ces valeurs de mesure sans problème, nous avons développé un nouveau produit logiciel : le Graph Viewer DEPRAG.

Visualisation des valeurs de mesure par le paramètre temps

Cette fonction permet la mise en relation du procédé de vissage avec différentes valeurs de mesure. En visualisant le paramètre "temps", toutes les valeurs de mesure disponibles peuvent être affichées.

Visualisation des valeurs de mesure par l'angle

Cette fonction permet d'analyser le procédé de vissage par rapport à l'angle de rotation. L'axe Y peut être sélectionné librement par l'utilisateur. Il peut par exemple procéder à une analyse de l'angle de rotation par rapport au couple ou de l'angle de rotation par rapport à l'intensité du moteur, etc. Pour analyser l'assemblage vissé le plus précisément possible, une vidéo est disponible pour la visualisation par l'angle. (1) Comme sur un lecteur vidéo, l'utilisateur peut visualiser le tracé de la courbe du procédé de vissage en activant les boutons "Start" et "Pause". La barre de temps permet l'affichage et la sélection de séquences individuelles.

Superpositions des courbes de toutes les valeurs de mesure / par l'angle

La visualisation par l'angle comme la visualisation par le temps permettent de mettre en relation plusieurs courbes et d'en évaluer les tendances. Il est possible d'ajouter autant de courbes que souhaité. Il est d'autre part possible d'orienter les courbes par rapport à des points de synchronisation spécifiques et d'afficher et de masquer des étapes de vissage.

- Filtrage et synchronisation faciles dans l'historique des recherches

Il est possible de filtrer les courbes de vissage par cycle du programme ou par couple. Toutes les courbes affichées peuvent d'autre part être coordonnées sur un point de synchronisation.

- Utilisation confortable

Les unités, valeurs et contenus souhaités peuvent être sélectionnés par l'utilisateur de manière flexible.

- Plusieurs vues en même temps

Pour mettre en relation plusieurs courbes les unes par rapport aux autres, il est possible d'ouvrir plusieurs courbes de vissage en même temps.

- Utilisation conviviale & „touch first“

Le nouveau logiciel a été développé selon le principe "touch first" et permet une utilisation aisée de l'application, même sans souris et sans clavier.

- Autres fonctionnalités importantes

- | | | |
|--|--|------------------------------------|
| - Ajouter des textes et flèches de référence | - Zoomer | - Conversion des unités |
| - Multilingue (allemand, anglais) | - Enregistrer et charger un fichier | - Imprimer les données des courbes |
| - Exporter un fichier | - Télécharger les données directement depuis la commande | |

- Prérequis du système

- Windows 7, 8, 10
- Le logiciel est disponible par téléchargement et requiert une activation (128901)

> **Nous recommandons l'utilisation de la dernière version logicielle AST.**

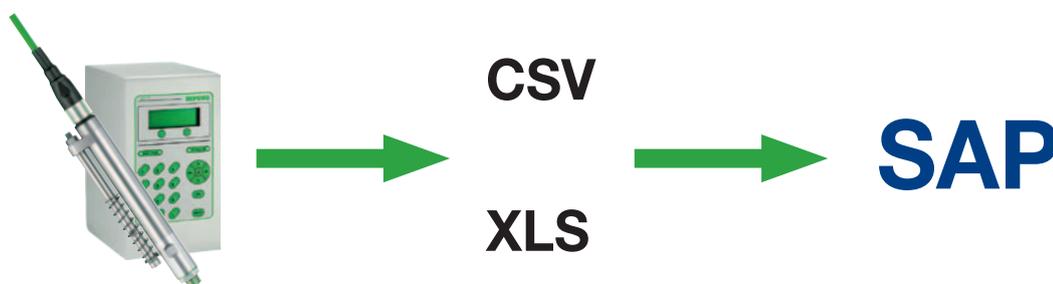
Logiciel Deprag Data eXchange pour commandes séquentielles AST..., pour exporter le fichier graphique en tant que fichier CSV ou Excel

Tous les enregistrements des opérations de vissage générés avec l'ADAPTATIVE DFS et les commandes AST sont sauvegardés dans un format propre à DEPRAG et contiennent toutes les courbes de vissage, valeurs finales et tous les détails du procédé de vissage. L'enregistrement appelé «fichier graphique» pouvait être lu uniquement par les solutions logicielles propres à DEPRAG. Pour utiliser et analyser ces données dans d'autres systèmes, il est nécessaire de transformer le format interne en un format universel pouvant être lu par des machines. La nouvelle solution logicielle permet aujourd'hui d'exporter le fichier graphique DEPRAG soit en tant que fichier CSV soit en tant que fichier Excel. Ces données peuvent désormais être utilisées dans d'autres solutions logicielles. Les domaines d'application possibles sont par exemple :

- Intégration dans une base de données
- Intégration SAP
- Analyse en Matlab
- Stockage dans un logiciel process customisé

Opérabilité : sur tous les systèmes Windows (7, 8, 10) sans effort de configuration particulier. Le logiciel se configure lui-même et est ainsi opérable en un seul clic.

Le logiciel est disponible par téléchargement et requiert une activation (132680).



Logiciel TIA Link pour une intégration aisée dans les commandes SIMATIC

Pour utiliser les appareils DEPRAG avec les dernières commandes SIMATIC, il est nécessaire d'intégrer l'environnement de programmation de Siemens. Pour intégrer facilement et rapidement les commandes AST11, AST(i)40, AST(i)6 et du ComCenter 10, il existe maintenant le logiciel TIA Link. Ce logiciel inclut l'intégration dans le portail TIA ainsi que plusieurs projets Quick-Start dans le langage de programmation « Texte structuré » qui permettent d'effectuer un vissage immédiat sans avoir à réaliser au préalable la communication fastidieuse à l'aide du manuel utilisateur.

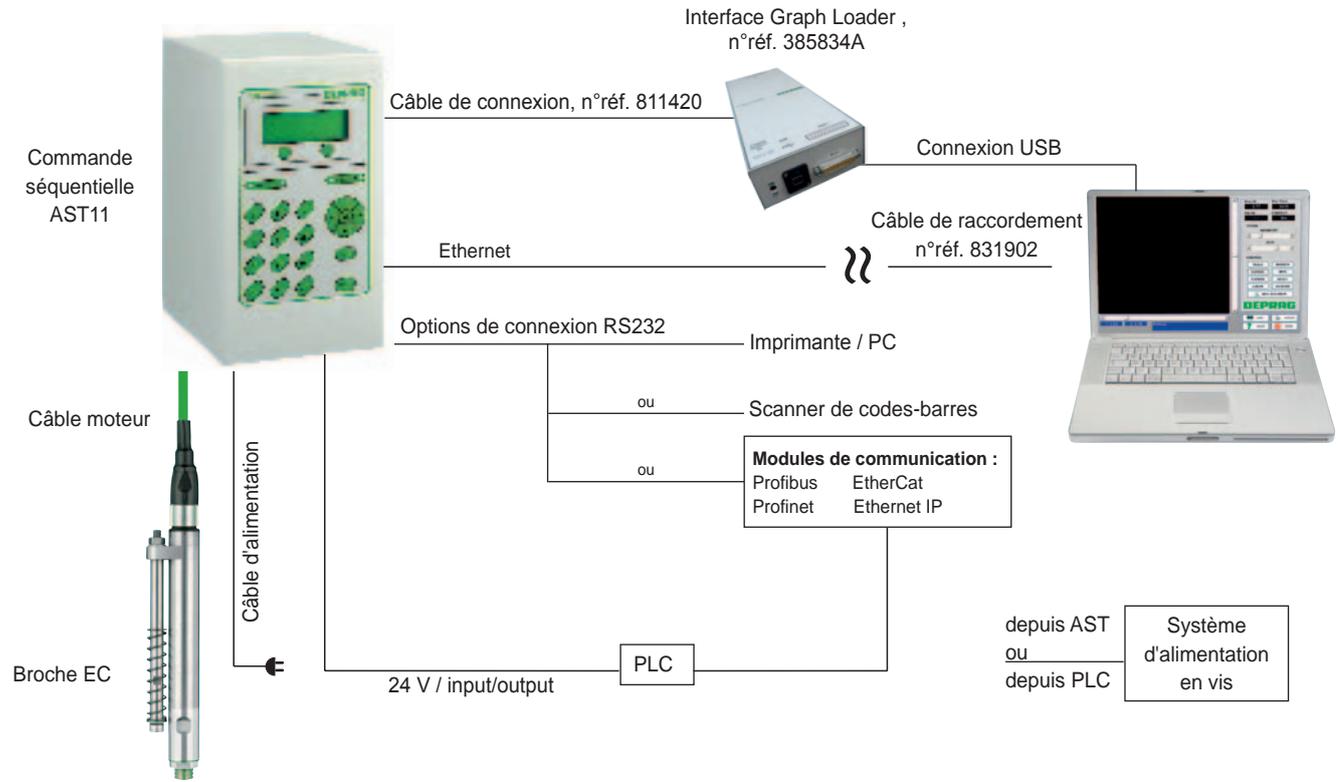
Le logiciel TIA Link permet de gagner beaucoup de temps en réduisant considérablement le temps de programmation.

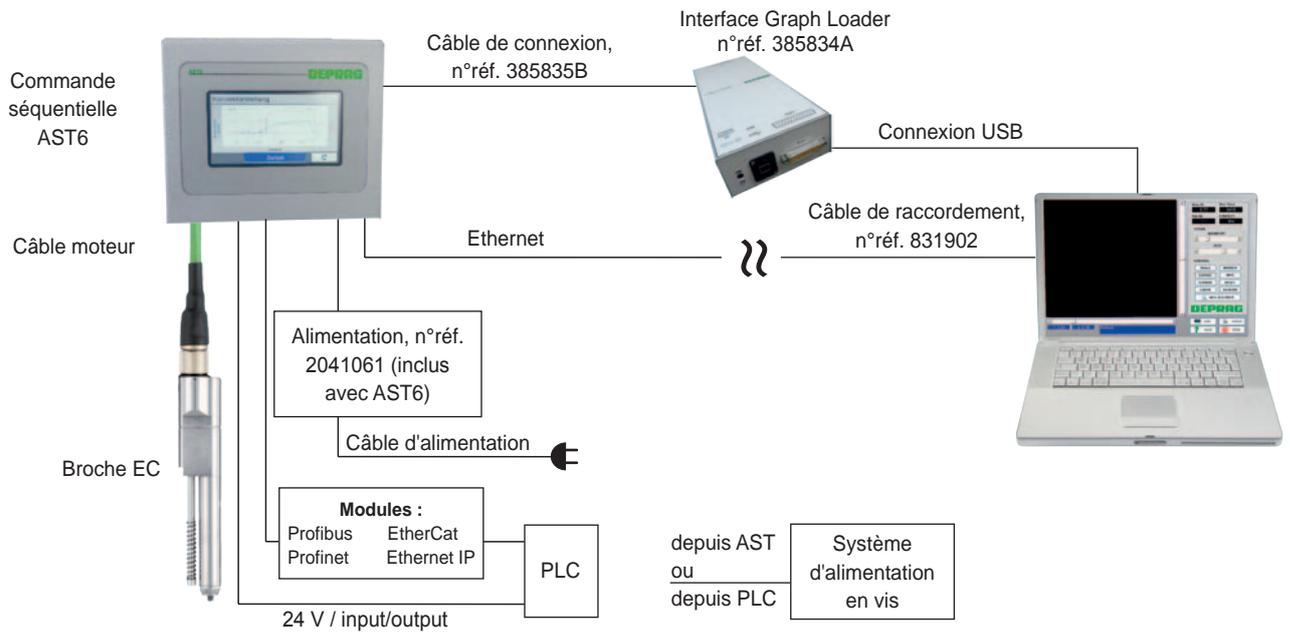
Les commandes SIMATIC suivantes sont prises en charge :
SIMATIC S7-1200, SIMATIC S7-1500, SIMATIC ET 200SP (CPU).

Le logiciel peut être téléchargé et requiert une clé d'activation (135839).



EXEMPLE





DEPRAG

DEPRAG SARL

ZI de la Vertonne

1 ter avenue de la Vertonne

F-44120 VERTOU

Tél. : (+33) 228001515, Fax : (+33) 228002399

www.deprag.com

info@deprag.fr

CERTIFIE SELON DIN EN ISO 9001
