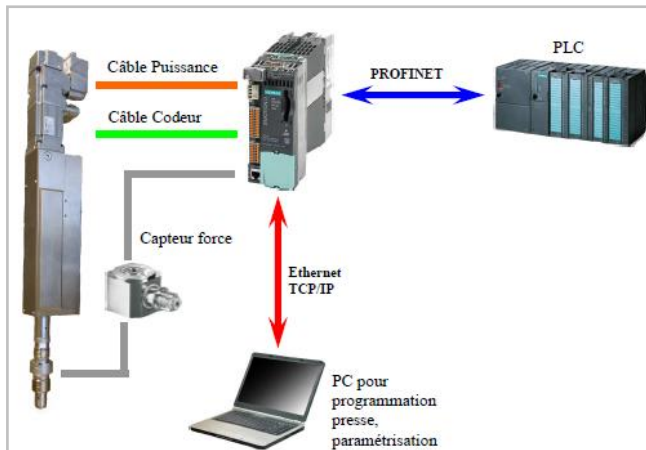


## Commande électrique pour Servopresses

### Kit électrique pour Servopresses

Softeca vous fournit toute la partie électrique, du logiciel de programmation jusqu'au moteur, en passant par le Drive et l'unité de commande.



- Moteur Siemens adapté à vos besoins. Possibilité de monter un moteur tiers de votre choix
- Drive et unité de commande Siemens haut de gamme
- Logiciel de Softeca **MecaMotion**, pour la programmation et configuration de la presse, selon les besoins de l'application.
- Câble de puissance et câble codeur.

### Le Logiciel de programmation **MecaMotion**

La programmation des cycles de votre presse est entièrement ouverte et intuitive. Pour la réalisation de votre application, la plateforme **MecaMotion** met à votre disposition une multitude de fonctions, telles que:

- |  |   |
|--|---|
| 1.  Positionnement                                 | 14.  Capteur de force   |
| 2.  Opération arithmétique (+, -, *, /)            | 15.  Accostage de butée                                       |
| 3.  Temps d'attente                                | 16.  Annuler l'accostage de butée                             |
| 4.  Affectation                                    | 17.  Mesure de position (Avec commutateur de haute précision) |
| 5.  Saut et étiquette                              | 18.  Régulation de force (Avec retour de capteur de force)    |
| 6.  Détection signal Min. Max.                     |   |
| 7.  Arrêt sur signal                               |   |
| 8.  Enregistrement de courbes                      |   |
| 9.  Point d'arrêt                                  |   |
| 10.  Mesure de force (Post traitement avec offset) |   |
| 11.  Arrêt sur force                               |   |
| 12.  Chronomètre                                   |   |
| 13.  Enregistrement de valeurs.                    |   |

Possibilité de déclarer jusqu'à 254 variables utilisateur de chaque type (LREAL, BOOL, INT, ...)

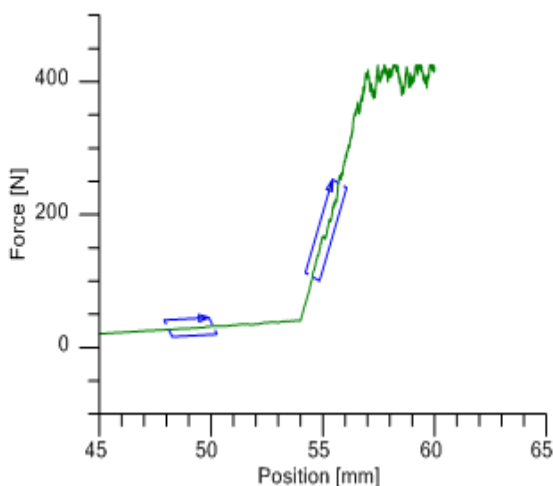
## Commande électrique pour Servopresses

### Dialogue Presse <-> Automate

L'automate communique avec la presse via le bus PROFINET, PROFIBUS ou ETHERNET. La plateforme de programmation vous donne la possibilité d'affecter vos différentes variables utilisateurs directement à des entrées/sorties PROFINET.

Ces affectations peuvent être utilisées pour que l'automate puisse envoyer des consignes de vitesse, de force et de position à la presse. Par le même canal, on peut obtenir les résultats du procédé.

### Signature du processus



Création de l'enveloppe, pour le contrôle de processus à l'aide de la courbe, qui définit le mieux votre produit.

Cette courbe est choisie par vos soins, dans la base de données qui regroupe tous vos tests. L'enveloppe est définie par un maximum de 8 fenêtres de Force / Position.

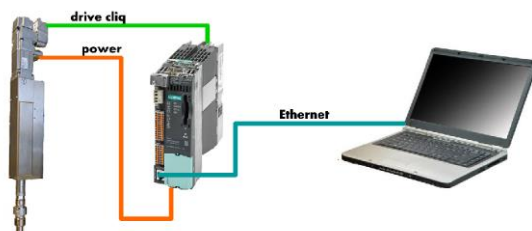
Si, dans le processus, la courbe sort de l'enveloppe, différentes réactions sont disponibles:

- Poursuivre le cycle jusqu'à la fin
- Arrêter la presse
- Arrêter la presse et monter

Ces différentes possibilités doivent être programmées avant le début de la production.

### Standalone


Avec ce mode, nous pouvons utiliser la servopresse sans plc. Seul un ordinateur personnel et le kit fourni par Softeca est nécessaire.



Ready for Industry 4.0

Logo MecaMotion Inside by Softeca :

**OPC UA**  
OPC UA INTEGRATED

 **MecaMotion**  
Inside  
**SOFTECA S.A.** \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_ **AUTOMATION**