

Vérins DAF

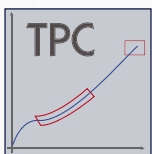
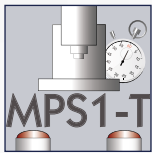
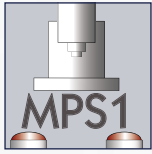
Modèle		DAF 450	DAF 850	DAF 1300	DAF 1700
Force à 6 bar	kN	4,5	8,5	13	17
Force de retour	kN	4	4	4	4
Course de travail	mm	40/60/80/100/120	40/60/80/100/120	40/60/80/100/120	40/60/80/100/120
A	mm	363	449	535	621
B	mm	112	112	112	112
C	mm	32	32	32	32

Modèle		DAF 2100	DAF 2800	DAF 3400
Force à 6 bar	kN	21	28	34
Force de retour	kN	20	27	33
Course de travail	mm	40/60/80/100/120	40/60/80/100/120	40/60/80/100/120
A	mm	581	689	797
B	mm	134	134	134
C	mm	38	38	38

Modèle		DAF 1100	DAF 2200	DAF 3300	DAF 4500	DAF 5600
Force à 6 bar	kN	11	22	33	45	56
Force de retour	kN	10	10	10	10	10
Course de travail	mm	40/60/80/100/120	40/60/80/100/120	40/60/80/100/120	40/60/80/100/120	40/60/80/100/120

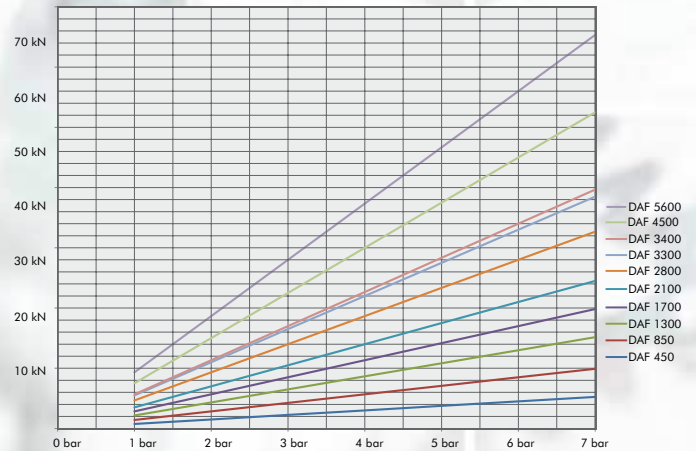
\* Préciser la longueur de course lors de la commande.

## Les options



Les vérins de presse DAF à action directe avec une bride ont été conçus pour une utilisation flexible dans des machines spéciales. Les vérins de presse DAF standards ont tous les avantages des presses pneumatiques modernes.

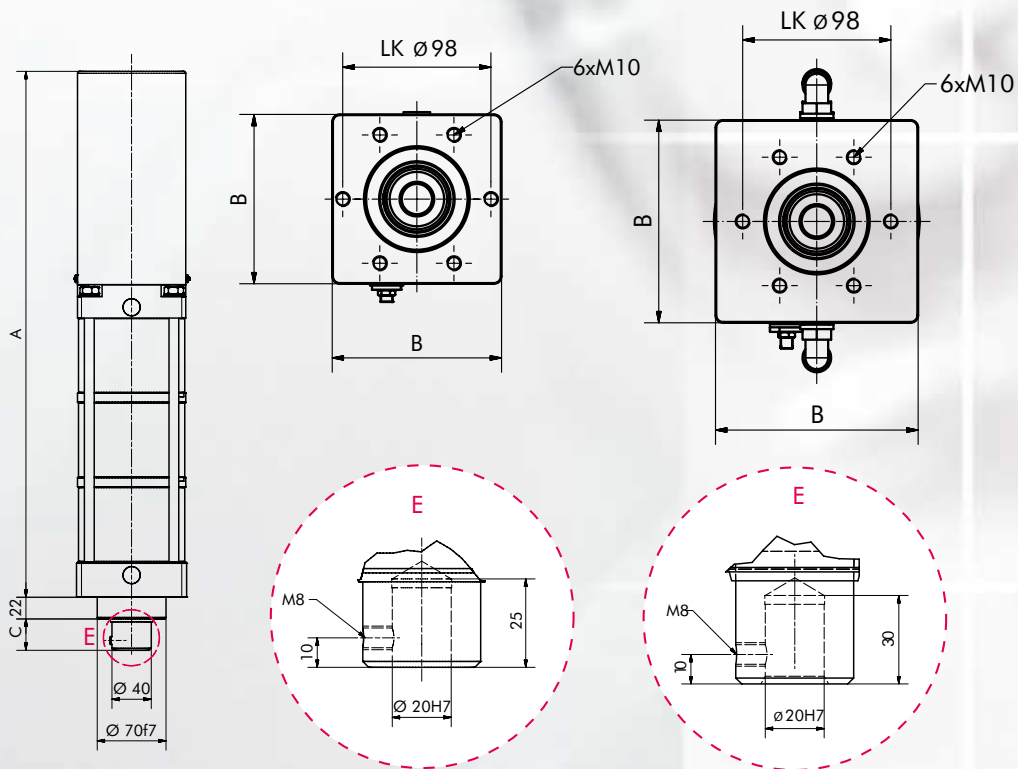
- ▶ Réglage progressif de la longueur de course
- ▶ Amortissement fin de course réglable
- ▶ Alésage de fixation des outils
- ▶ Simplicité de l'automatisation



DAF 450  
DAF 850  
DAF 1300  
DAF 1700

DAF 2100  
DAF 2800  
DAF 3400

DAF 1100  
DAF 2200  
DAF 3300  
DAF 4500  
DAF 5600



Dimensions sur demande

LK est l'abréviation pour Lochkreis (trou d'axe) sur les schémas techniques.

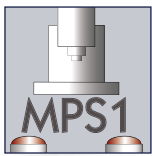
Vous trouverez des détails sur le réglage fin de la course en page 31

Les commandes du type MPS-1 sont homologuées selon la directive CE relative aux machines 2006/42/CE et sont donc en mesure de fonctionner avec des presses mader sur des postes de travail avec un équipement manuel et des outils non protégés. Cette commande conçue de façon redondante du point de vue électrique et pneumatique vous garantit une sécurité absolue.

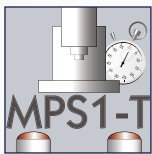
Les commandes du type MPS-1 comportent un module de sécurité électrique avec deux boutons manuels et un compteur électronique de pièces à 5 chiffres. Un commutateur à clé permet de commuter du mode bimanuel à un signal de démarrage externe pour la presse, par exemple une commande à pédale, quand un outil fiable est utilisé. La commande à pédale ou similaire ne fait pas partie de la livraison de la commande MPS-1.



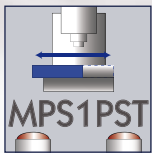
Certificat CE



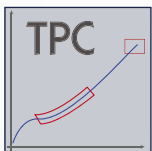
**MPS-1**  
Version de base pour le mode bimanuel.



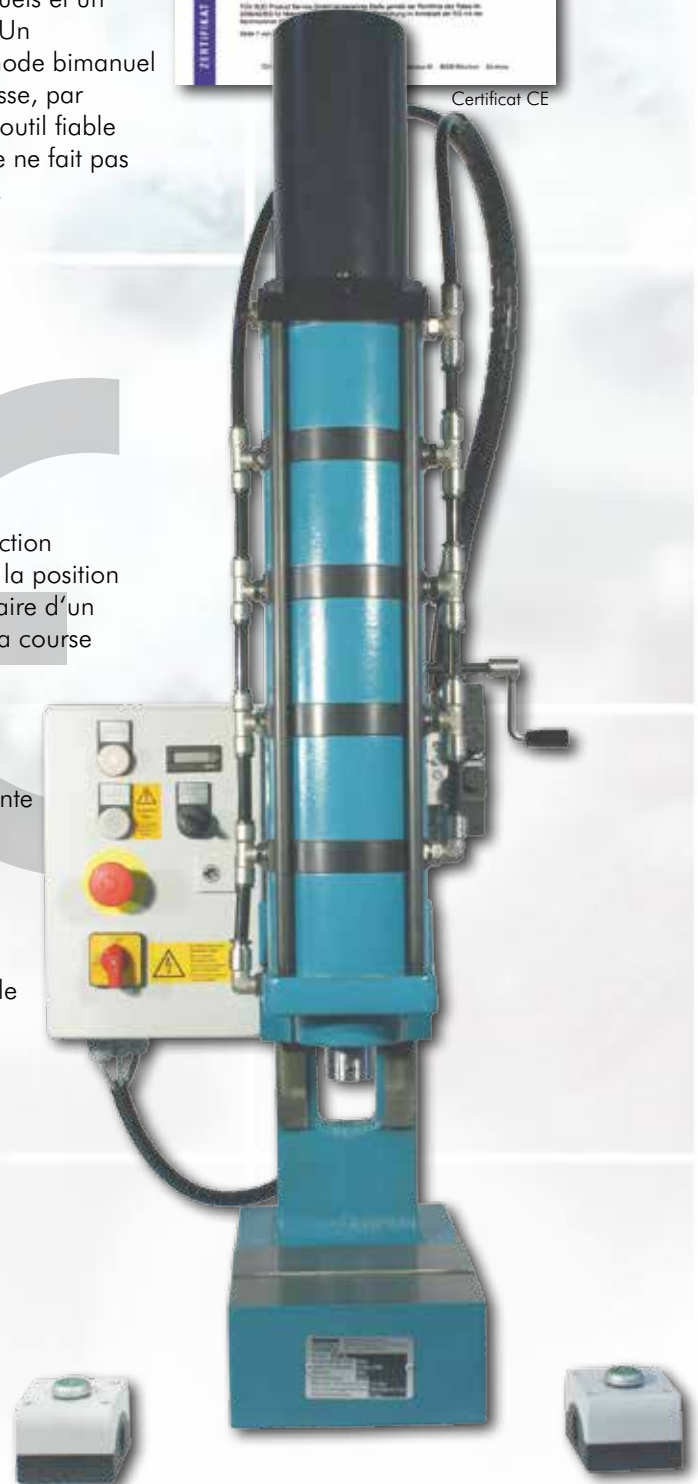
**MPS-1 T**  
Commande MPS-1 comportant en plus la fonction Temps de maintien. Quand la presse a atteint la position finale, il est possible de régler, par l'intermédiaire d'un temporisateur, à quel moment doit avoir lieu la course de retour.



**MPS-1 PST**  
Ce type de commande MPS-1 est utilisé pour commander simultanément une table coulissante en plus de la presse. La livraison comprend également la fonction Temps de maintien (voir MPS-1 T)



**MPS-1 TPC**  
Commande MPS-1 en plus du module contrôle de force/déplacement TPC-MIDI.



## Applications :

Aujourd'hui, les processus d'assemblage et de montage à l'aide de presses doivent être exécutés en toute sécurité et, si possible, sans contrôle ultérieur. Les paramètres prédéfinis déterminant le processus de pressage doivent être respectés lors de la production. La qualité et la sécurité du produit fabriqué ne peuvent être garanties qu'à cette condition. C'est pourquoi, TPC-MIDI est utilisé chaque fois qu'il s'avère nécessaire d'exécuter des processus d'assemblage constants dont le déroulement doit être vérifié et, le cas échéant, documenté à l'aide d'un logiciel.

TPC-MIDI contrôle le processus de pressage, compare le déroulement réel aux consignes puis l'analyse. Les pièces rebutées sont détectées de façon fiable et peuvent être triées.

TPC-MIDI peut être utilisé avec des presses manuelles à genouillère ou pneumatiques. Dans le cas de presses pneumatiques, la commande **MPS-1 TPC** est livrée en même temps qu'une commande PLC à laquelle est subordonnée la commande de sécurité bimanuelle homologuée.

TPC-MIDI est également disponible comme simple module système si un environnement API est déjà présent, par exemple dans un système d'automatisation.

## Les avantages :

- ▶ Présélection du temps de pressage
- ▶ Le TPC-Midi peut être programmé par le clavier à effleurement ou confortablement via le logiciel PC
- ▶ Le TPC-Midi stocke en mémoire 8 programmes de mesure différents
- ▶ 3 fenêtres et une courbe enveloppe permises par programme
- ▶ Analyse moderne des courbes via fenêtres entièrement paramétrables
- ▶ Mesure de la force directement durant la course de puissance avec un capteur de force développé spécialement pour les presses
- ▶ Peut être mis en réseau par RS 485, par ethernet, et en option par Profibus

## Avertisseur OK / NOK

Pour les pièces OK, le voyant lumineux est vert et la presse est prête pour la prochaine course.

Les pièces NOK sont signalées de façon fiable par un signal sonore et un voyant lumineux rouge.

La course de presse suivante ne peut démarrer que si l'erreur a été acquittée.

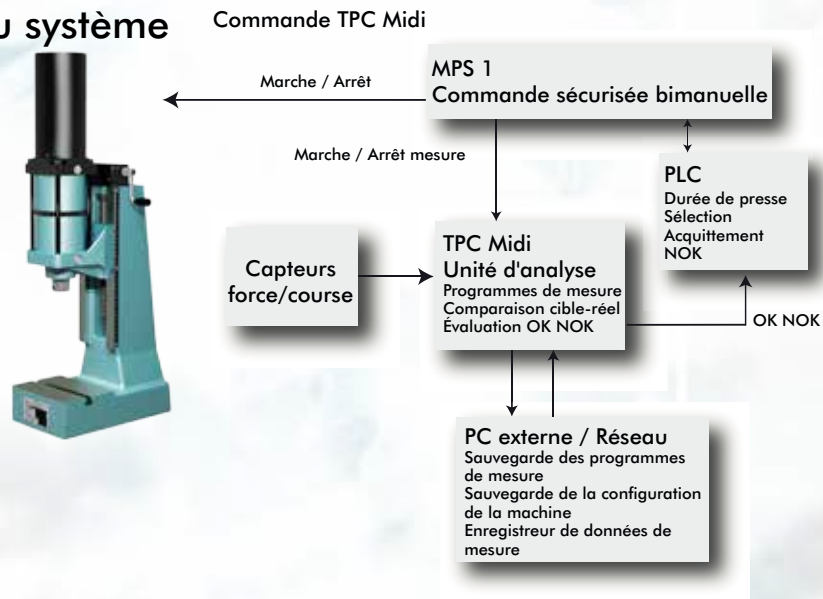


Portable non compris dans la livraison

DA 850-40-100 avec MPS-1 TPC



## Structure du système



## Capteurs de force pour TPC MIDI

Le capteur de force est fixé dans l'alésage du coulisseau. Le logement de l'outil peut être fixé dans l'alésage à l'autre extrémité du capteur. Ainsi, le capteur de force est constamment positionné directement dans le vecteur force.

Plage de mesure	Écart de valeur de mesure	Logement de l'outil
0 – 500 N	≤ ± 0,5% v.E.	10H7 x 24 mm
0 – 1 kN	≤ ± 0,5% v.E.	10H7 x 24 mm
0 – 2 kN	≤ ± 0,5% v.E.	10H7 x 24 mm
0 – 5 kN	≤ ± 2,0% v.E.	10H7 x 24 mm
0 – 10 kN	≤ ± 2,0% v.E.	10H7 x 24 mm
0 – 20 kN	≤ ± 1,0% v.E.	10H7 x 24 mm
0 – 50 kN	≤ ± 1,0% v.E.	20H7 x 24 mm
0 – 100 kN	≤ ± 1,0% v.E.	20H7 x 24 mm

Sauf demande contraire explicitement formulée, le capteur de force est choisi pour correspondre à l'effort maximal de la presse utilisée

## Capteur de déplacement potentiométrique

La mesure du déplacement est potentiométrique. Les capteurs ont une durée de vie de 108 mouvements.

Course de la presse	Résolution	Erreur de linéarité
40 mm	0,025 mm	0,42%
60/80 mm	0,038 mm	0,41%
100 mm	0,050 mm	0,40%
120 mm	0,075 mm	0,40%

