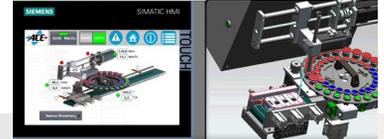


Ce poste d'assemblage d'une boîte à boutons communicant est l'homothétie avec des **postes automatisés** du milieu industriel actuel. Ce système est étudié pour l'acquisition et l'optimisation des cycles de production.

- Notre système peut utiliser **plusieurs formats** de boutons impliquant des hauteurs différentes donc des réglages machines différents.
- **Possibilité de faire du multiformat**, changement de taille de boîte (3 trous à 2 trous), impliquant des réglages de capteurs, cales, préhenseurs...
- **Prise des boutons** par un axe vertical électrique sur un carrousel motorisé.
- **Assemblage** dans un couvercle 2/3 trous équipés RFID.
- Fonctionnement en mode local ou mode **supervisé**.
- Fonctionnement en mode **manuel** ou **automatique**.



Réalité augmentée sur tablette



Jumeau numérique



- Maîtriser les standards de **communication** actuelle : WEB, Ethernet, IO-Link
- Maîtriser différents types de **détection** : présence (capacitif) ou de matière (inductif)
- Apprentissage des **axes électriques** Brushless
- Maîtriser les **positionnements moteur** Brushless
- Réglage machine **à distance ou local**
- Utilisation et mesure de 2 types d'énergie, **électrique et pneumatique**.
- Diagnostiquer, réparer, maintenir (boîte à pannes)

Programme de certification
SIEMENS



- BAC Pro MSPC
- BAC Pro PLP
- BTS Électrotechnique
- BTS CRSA
- BTS MS
- BUT GE2i
- Licence Ingénieur

Supports pédagogiques

- Jumeau numérique
- Réalité Augmentée : Accompagnement des opérateurs.
- Tutoriel de diagnostic et suivi.
- Tutoriel de démontage.
- Mesure et acquisition de données intégrées.



Descriptif technique



Automatisme

Automate type S7-1512 avec 1 port Ethernet intégré.

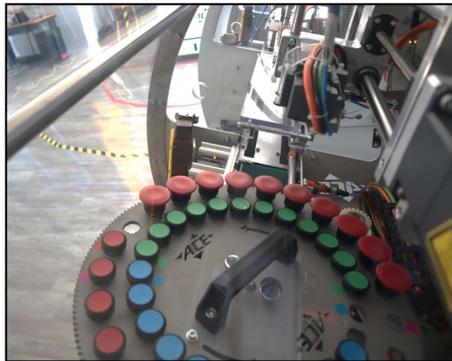
Supervision du système

Pupitre opérateur TP700 avec écran graphique couleur 7", tactile et clavier. Serveur WEB intégré avec possibilité de développer des pages WEB personnelles.

Logiciel de paramétrage fourni.

Introduction des boutons

Plateau rotatif motorisé à chargement manuel avec 48 emplacements.

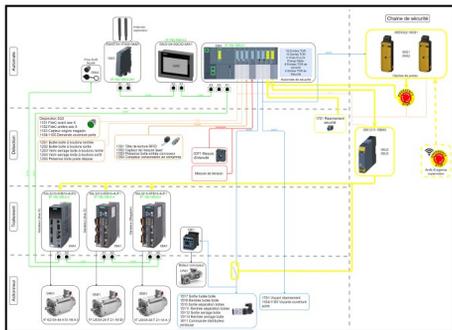


Axe de montée et descente des boutons

Bras motorisé assuré par moteur et variateur Brushless. Prise de bouton par ventouse pneumatique.

Axe de positionnement dans la boîte à bouton

Avance de la boîte avec détection de présence. Lecture par RFID et transmission à l'API par lo-link. L'axe de translation et de positionnement de la boîte est assuré par le moteur et variateur Brushless.



Organisation des réseaux

Les appareillages Ethernet sont connectés sur les ports intégrés de la CPU de contrôle.

1 port Ethernet libre sur le côté du coffret électrique permet la connexion d'un PC extérieur pour l'accès à l'ensemble du réseau.

(Paramétrage, programmation, pilotage à distance ou télésurveillance) ce port peut aussi être connecté au réseau Ethernet de votre établissement.

Descriptif général : possibilité d'assemblage des systèmes A et B

SAM-A + SAM-B :

Système compact entièrement caréné évitant le contact de la main humaine sur les parties mobiles. Tous les appareillages de commande sont montés dans un coffret électrique avec serrure. Sectionneur général condamnable par cadenas pour la mise hors tension du système.

