



VÉRINS ÉLECTRIQUES
AVEC DES FORCES JUSQU'À 300 KN

LE CŒUR DES PRESSES ÉLECTRIQUES

Les presses Alfamatic sont des machines opératrices à grande polyvalence d'application.



Dans la version électrique, le vérin représente le cœur du système, capable de développer une force allant de 0,05 kN jusqu'à 300 kN.

Précis, rapide, puissant et durable, le vérin est constitué d'un moteur et d'une vis mère à technologie à rouleaux satellites – la meilleure technologie actuellement disponible – qui permet d'effectuer les opérations les plus exigeantes avec une précision au centième de millimètre.

Le contrôle actif est garanti sur 100 % de la production par le système Press-Right, un outil conçu par Alfamatic pour superviser de manière simple et efficace le fonctionnement de la presse.



Les presses électriques EP sont utilisées dans divers processus industriels :



Piegare



Imbutire



Saldare



Calettare



Assemblare



Clinciare



Sbavare



Cianfrinare



Press-fit



Marcare



Raddrizzare



Rivettare



Pressare



Tranciare



Comprimere

La presse électrique Alfamatic n'est pas un simple actionneur linéaire : elle intègre en effet des capteurs qui permettent un contrôle précis et complet des opérations de pressage.

Deux grandeurs physiques fondamentales sont mesurées :

La force, détectée par une cellule de charge de haute précision.

La position, définie par un codeur absolu intégré au vérin.

Les avantages :

Efficacité maximale

La consommation énergétique est limitée à la phase effective de travail, ce qui permet une réduction drastique du gaspillage.

Coûts de maintenance réduits

Grâce à la conception et à la haute qualité des composants, la maintenance est minimale.

Seule une lubrification périodique à la graisse est nécessaire.

Longue durée de vie

La vis à rouleaux satellites est la solution idéale pour les presses : elle est conçue pour durer dans le temps et pour résister à l'application de charges élevées, souvent au même point et après des chocs.

Toutes les solutions adoptées visent à garantir une résistance exceptionnelle aux sollicitations.

Flexibilité d'application

Possibilité de programmer des cycles de travail complexes et élaborés.

Les paramètres de travail sont enregistrés dans l'outil et sont indépendants des compétences de l'opérateur.

Précision sur le point d'arrêt

Le contrôle actif de la position et de la vitesse permet une grande précision dans l'atteinte du point d'arrêt programmé.

Propreté

Aucune contamination externe par de l'huile hydraulique, ni pollution de l'air.

Pour un environnement de travail propre et sûr.

Réduction du temps de cycle

La course totale du vérin peut être adaptée en fonction des caractéristiques spécifiques de la pièce à usiner, ce qui permet une réduction significative du temps de cycle.

Réglage dynamique de la vitesse	4
---------------------------------	---

Le contrôle par bande et ses avantages	5
--	---

Flexibilité et précision	6 - 7
--------------------------	-------

Le vérin et ses composants	8 - 9
----------------------------	-------

La chaîne de commande et de contrôle	10 - 11
--------------------------------------	---------

La gamme de vérins	12 - 21
--------------------	---------

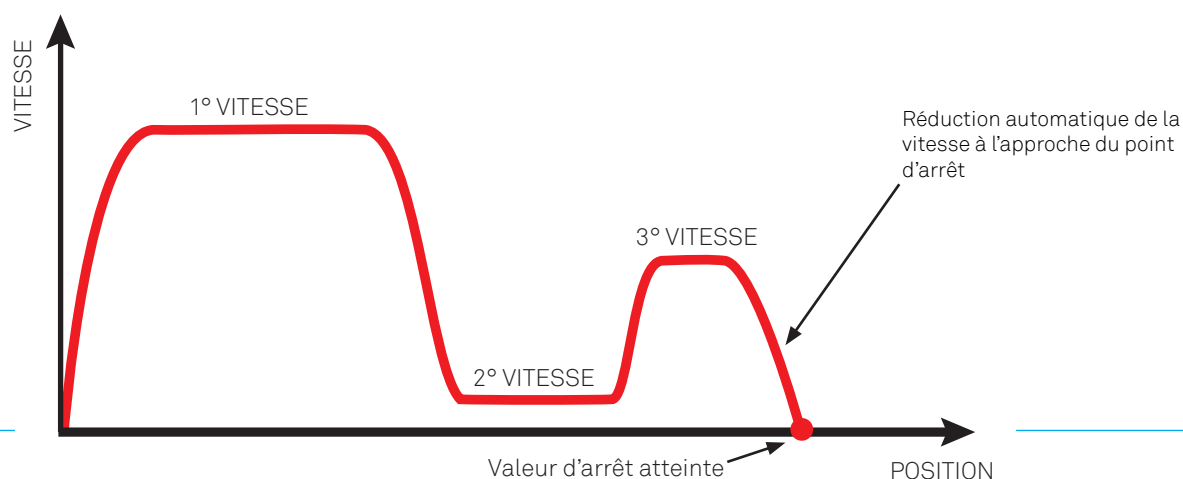
Le composant montant en C	22
---------------------------	----

Installation électrique	23
-------------------------	----

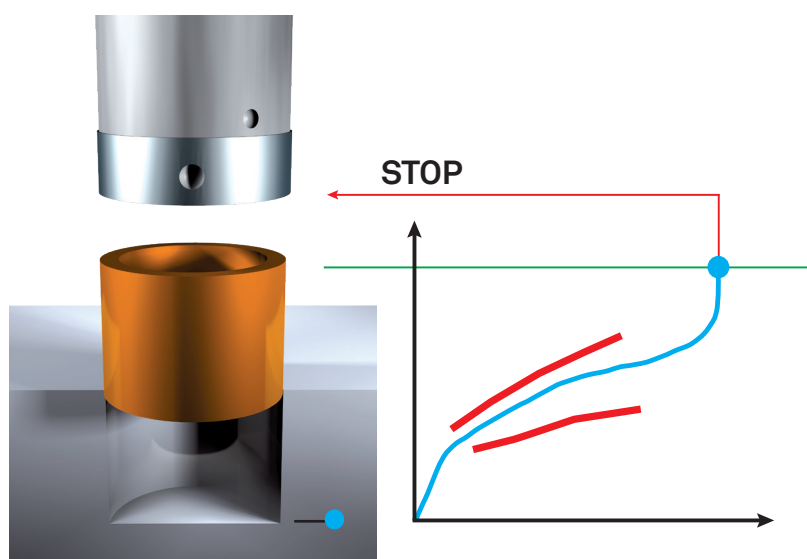
Les accessoires	24-26
-----------------	-------

RÉGLAGE DYNAMIQUE DE LA VITESSE

- Les presses électriques Alfamatic utilisent le système de contrôle Press-Right. Press-Right permet un usinage précis et efficace. Le retour des capteurs de force (cellule de charge) et de position (codeur absolu) permet un réglage en temps réel de la vitesse du vérin.



La vitesse du vérin suit un profil en 3 phases, avec 3 vitesses différentes.



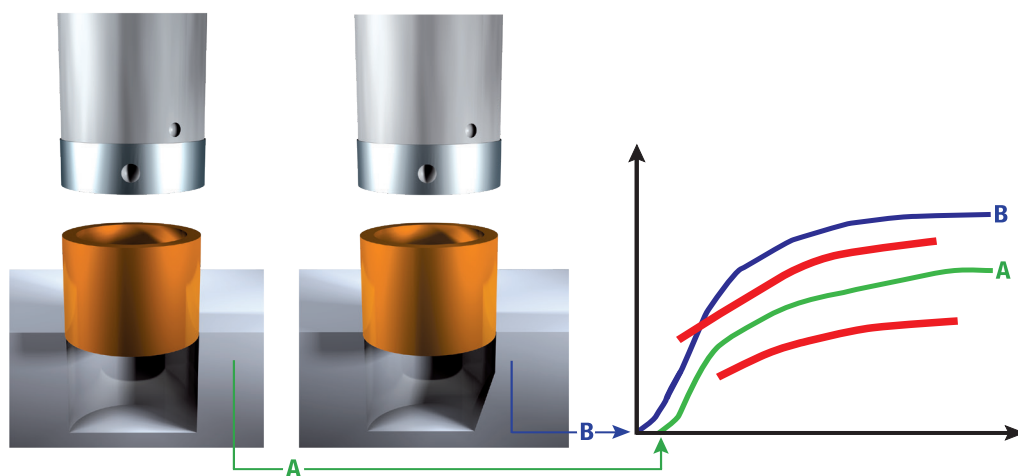
Les presses Alfamatic sont conçues pour obtenir l'arrêt du cycle de pressage avec la plus grande précision possible :

- Précision de l'arrêt en force avec rétroaction
Grâce au retour en boucle fermée, la presse réduit sa vitesse à l'approche de la valeur programmée et s'arrête avec une extrême précision.
- Maintien de la force programmée
La position du vérin est continuellement ajustée pour maintenir constante la force appliquée. Le vérin recule si la force dépasse la valeur souhaitée et avance si elle descend en dessous de la valeur programmée.
- Précision de l'arrêt en hauteur avec compensation de déformation
L'instrument calcule en continu la position du vérin, en tenant compte de la déformation de la structure, garantissant ainsi une position finale précise et fiable.

Le contrôle par bande garantit la surveillance de la courbe de force mesurée en chaque point.

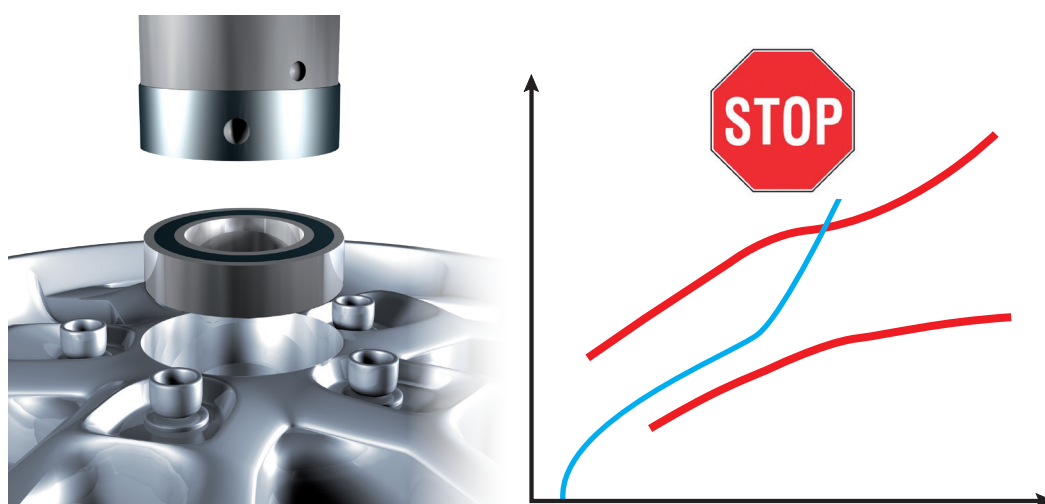
Ce système évite les incertitudes liées à l'utilisation de fenêtres discrètes, qui laissent des zones non contrôlées, assurant ainsi un contrôle complet et précis du processus.

Il est également possible d'obtenir des valeurs ponctuelles à l'aide de points de contrôle (checkpoints), qui permettent de mesurer la position ou la force à des points prédéfinis.



Contrôle géométrique de la pièce

Les points qui définissent la courbe mesurée dépendent des caractéristiques géométriques de la pièce usinée. D'éventuelles erreurs géométriques sont mises en évidence par des courbes de travail non conformes.



Détection non destructive

Pour les pièces importantes et coûteuses. Lorsque la courbe mesurée sort de la bande de contrôle, l'arrêt immédiat de l'opération est automatiquement déclenché.

Le contrôle en temps réel permet ainsi de préserver l'intégrité de la pièce.

FLEXIBILITÉ ET PRÉCISION

Côtes relatives

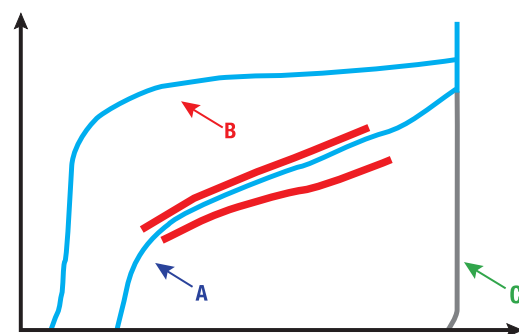
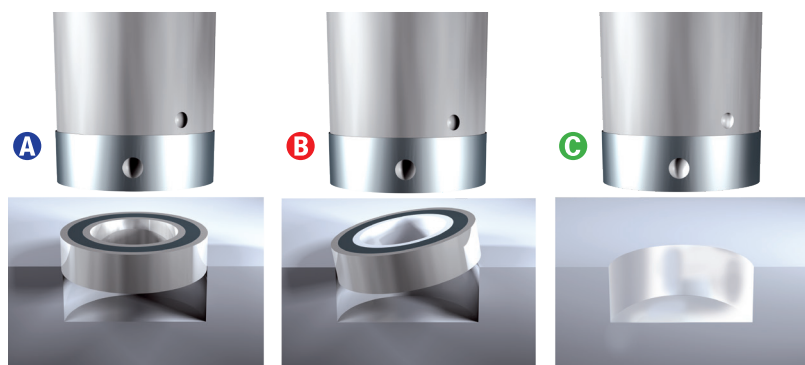
Les paramètres d'usinage peuvent être définis par rapport au point de contact entre l'outil et la pièce, indépendamment des tolérances dimensionnelles.

Lorsqu'on travaille avec des pièces de hauteur variable, les paramètres de contrôle postérieurs au processus de sertissage sont identifiés et adaptés à la cote relevée à la fin de l'opération.

Contrôle du point de contact

Le contrôle du point de contact de l'outil permet d'interrompre le cycle en cas d'absence ou de mauvais positionnement de la pièce.

- A** Pièce correctement positionnée.
- B** Pièce mal positionnée.
- C** Pièce non insérée dans son logement.



Cellule de charge externe différenciée

La cellule de charge externe haute sensibilité (code HPT) permet des mesures précises de faibles forces, augmentant la polyvalence des vérins Alfamatic.

Par exemple, avec une cellule HPT montée sur un vérin SA100 de 100 kN, il est possible de travailler avec seulement quelques dizaines de Newton.

Press-Right sélectionne automatiquement la cellule de charge interne ou externe, sans interruption du processus.

Cela permet une très large gamme d'applications avec une seule presse, même avec des forces très variées.



Palpeur micrométrique externe

L'utilisation d'un palpeur externe permet de mesurer avec précision la position de l'outil par rapport à un point de référence sur la pièce.

Cela élimine les imprécisions dues aux jeux mécaniques et aux déformations structurales.

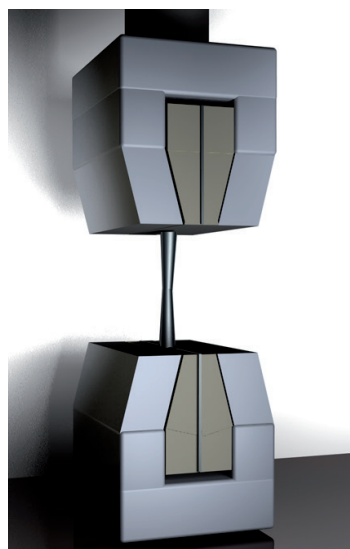
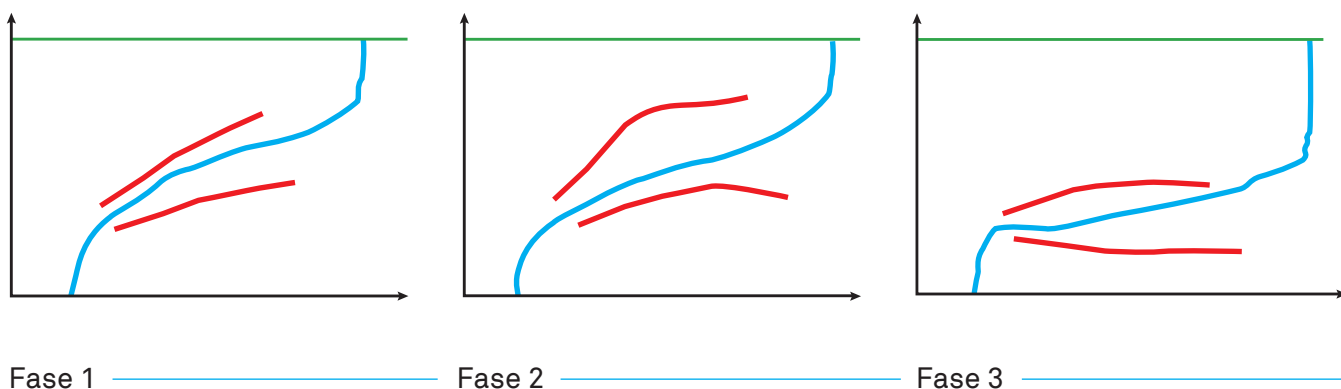
Grâce au contrôle en boucle fermée avec le palpeur, le positionnement n'est plus basé sur des approximations successives, ce qui réduit les temps de cycle et les risques de grippage.

Gestione del lavoro in più fasi

La pressa offre la possibilità di suddividere in lavoro in fasi. In questo modo è possibile eseguire lavori complessi, che richiedono diversi cicli di pressatura in sequenza. Lo strumento può gestire fino ad otto fasi, ognuna con un profilo di velocità e con parametri del tutto indipendenti.

Ogni fase può essere ripetuta più volte, aumentando ulteriormente la flessibilità della macchina.

La gestione del ciclo in più fasi diventa ancora più efficiente con l'utilizzo della cella di carico esterna di precisione (cod. HPT): in questo caso è possibile alternare in sequenza fasi che richiedono forze elevate con fasi che richiedono forze molto contenute.



Essais de rupture

Le contrôle actif de la position permet de mesurer avec précision les valeurs de force et de déplacement au moment de la rupture du matériau.



Contrôle des éléments élastiques

À partir de la courbe mesurée, il est possible de vérifier la conformité de l'élément élastique par rapport aux spécifications du projet.

Gestion du processus de production

La gestion efficace du processus de production est assurée grâce à la possibilité de connecter divers dispositifs et capteurs, notamment : Capteurs de présence de pièce, systèmes de blocage de la pièce, reconnaissance des outillages via technologie RFID, système pick-to-light, port USB pour lecteur de codes-barres et bien plus encore.

LE VÉRIN ET SES COMPOSANTS

Groupe de transmission

Il s'agit d'un système très silencieux et à faibles vibrations, grâce à une courroie crantée à dents croisées qui relie la poulie motrice à la poulie menée.

Le pas fin de la vis à rouleaux permet un assemblage sans motoréducteur, ce qui améliore la fiabilité, le rendement et réduit le bruit de fonctionnement.

Cellule de charge intégrée à l'actionneur

Basée sur la technologie strain gauge, elle fonctionne en compression et en traction, avec les avantages suivants :

- Mesure linéaire et précise des forces statiques et dynamiques
- Précision constante quel que soit le point de la courbe de force

Tige avec système anti-rotation

La tige du vérin est entièrement chromée à l'intérieur et à l'extérieur, ce qui réduit considérablement le jeu radial et améliore la fluidité du mouvement.

Le dispositif anti-rotation est intégré directement dans la tige.

Moteur brushless avec codeur absolu

Disponible immédiatement au démarrage, il mémorise la position du vérin, évitant ainsi toute recherche systématique du zéro.

Il ne nécessite aucune maintenance et constitue la meilleure solution en termes de courbes de couple et de rapport taille/puissance.

Vis à rouleaux satellites

C'est le choix optimal pour les applications de pressage. Elle est conçue spécifiquement pour résister à de fortes charges sur des millions de cycles, tout en offrant :

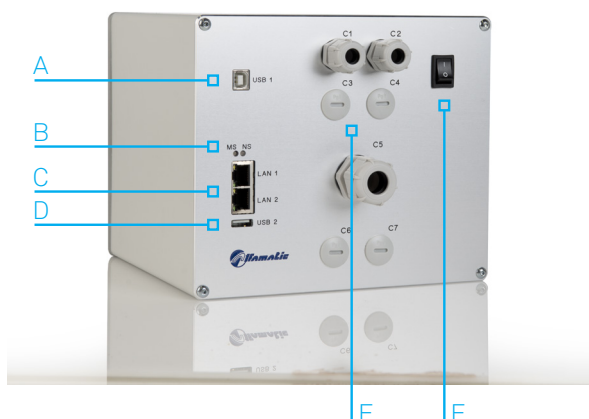
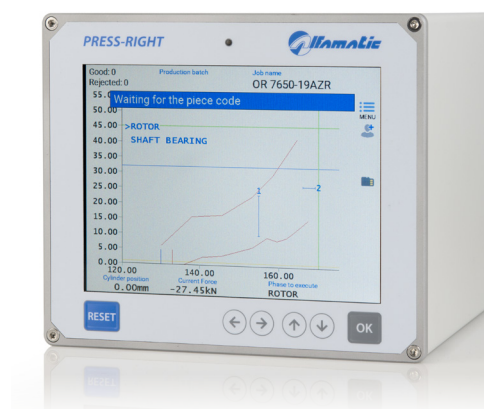
- Longévité élevée, même dans des conditions d'utilisation sévères
- Excellente résistance aux chocs
- Dimensions extérieures compactes



Press-Right

Il s'agit d'un instrument de mesure qui permet un contrôle qualité à 100 % de la production. Connecté à un capteur de position et à un capteur de force, il enregistre en continu la courbe position/force, et vérifie qu'elle reste à l'intérieur d'une bande continue de contrôle positionnée de manière appropriée.

L'architecture de l'instrument est basée sur un système multiprocesseur de détection et d'analyse de données. L'appareil gère directement le mouvement du moteur, avec un contrôle précis des valeurs de force et de position.



Panneau arrière

- A – Port USB
- B – Connexion au bus de terrain
- C – 2 ports Ethernet
- D – Port USB host pour lecteur de codes-barres
- E – Connexions directes aux capteurs et actionneurs
- F – Interrupteur d'alimentation

Carte mémoire SD

Une carte SD permet à l'instrument de mémoriser les courbes de travail, qui peuvent ensuite être visualisées et analysées via le logiciel WinScope® (inclus dans le package de livraison). L'appareil possède également une mémoire interne capable d'enregistrer jusqu'à 250 types d'opérations différentes.

Fonctionnement via I/O

L'appareil peut être piloté par de simples signaux numériques ON/OFF, ce qui le rend facile à intégrer avec tout type de contrôleur.

Fieldbus

Pour un contrôle complet du vérin et des données mesurées, l'appareil prend en charge plusieurs protocoles fieldbus industriels, permettant la communication avec un automate (PLC) ou un logiciel de supervision (SCADA).

Interfaces disponibles :
 Modbus TCP
 PROFINET (optionnel)
 EtherNet/IP (optionnel)

Servovariateur

Pour piloter le moteur brushless du vérin et obtenir des performances très élevées, il est nécessaire d'alimenter ses phases en tenant compte de la position angulaire de l'arbre. Cette fonction est assurée par le servovariateur.

Le servovariateur contrôle également la position du vérin, empêchant tout mouvement au-delà de la course maximale. Sa configuration ainsi que les réglages spécifiques sont prédéfinis en usine par Alfamatec. Le contrôle du mouvement est entièrement pris en charge par le système Press-Right.

Aucune compétence technique particulière n'est requise pour configurer le servovariateur, ce qui simplifie grandement l'utilisation du système Alfamatec.



LA CHAÎNE DE COMMANDE ET DE CONTRÔLE

La synergie entre l'actionnement et l'électronique de contrôle est essentielle.

Le système de commande a été spécialement conçu pour les travaux de pressage, s'appuyant sur l'expérience d'Alfomatic acquise depuis 1992 avec les premiers instruments électroniques de contrôle force/position. Alfomatic fournit un kit prêt à l'installation, comprenant :

Un montant

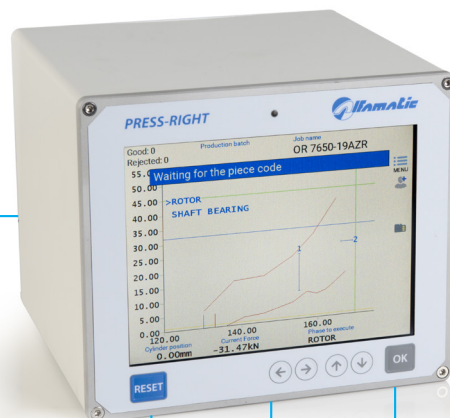
Une armoire électrique

Un instrument précâblé

Programme
WinScope® e Autocopy



Instrument **Press-Right**



PLC



Press-Right

Contrôle, en temps réel, la force et la position instantanée du vérin.

Affiche la courbe d'usinage et vérifie qu'elle reste à l'intérieur des paramètres définis.

Il est livré déjà configuré pour le vérin auquel il sera connecté et déjà étalonné avec notre instrument certifié Accredia..

Servovariateur

Pilote le moteur du vérin et contrôle la position de la tige.

Équipé d'entrées de sécurité STO.

Ne nécessite pas de résistance de freinage.

Livré déjà configuré et prêt à l'emploi.

Vérin électrique SA

Une vis convertit le mouvement rotatif du moteur en mouvement linéaire.

Équipé d'une cellule de charge extensométrique et d'un encodeur absolu pour la mesure précise de la force et de la position de la tige du vérin.

L'anti-rotation de la tige est intégrée.

Vérin SA



Tableau comparatif des vérins Alfamatic SA

Tipo

Tipo																							velocidad mm/s
SA 300																							100
SA 200																							150
SA180																							83
SA150																							100
SA120																							125
SA 100																							100
SA 70																							170
SA 50																							250
SA 25																							140
SA 15																							220
SA 10																							250
SA 5																							250
SA 2																							250
SA 1																							250
kN:	0,05	0,1	0,25	0,5	0,7	1	1,5	2	2,5	3,5	5	7	10	20	25	50	70	100	120	150	180	200	300

Dans le tableau, en bleu, est indiquée la plage de fonctionnement des modèles standard (avec transducteur de force interne).
En vert, est indiquée la plage de fonctionnement avec transducteur de force externe différencié (option code HPT).

LA GAMME DES VÉRINS

Modèle SA 10 - 15 - 25

Les modèles SA 10 - 15 - 25 utilisent tous la même structure, dimensionnée pour le modèle avec la force la plus élevée.

La force et la vitesse maximale du vérin dépendent du rapport de transmission utilisé.

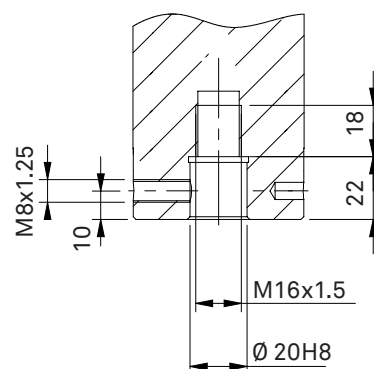
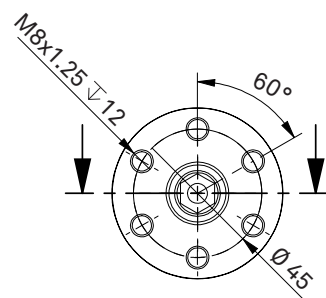
Cela permet de modifier, à une étape ultérieure à l'achat, les caractéristiques de la presse.

L'opération nécessite uniquement le remplacement du groupe de transmission.



Caractéristiques techniques

	SA 10	SA 15	SA 25
Force maximale	10 kN	15 kN	25 kN
Vitesse maximale	250 mm/s	220 mm/s	140 mm/s
Répétabilité à charge constante	±0,01 mm		
Précision de la force mesurée	0,5% F.S.		
Course	300 mm		
Puissance absorbée	3.3 kW		
Alimentation	400V trifase 50/60Hz		
Poids	45 kg		
Température ambiante	10 ... 40 °C		
Humidité relative de l'air	90% (non ammassa condensa)		
Précision du système anti-rotation	0.7°		



Modèle SA 50 - 70 - 100

Les modèles SA 50 - 70 - 100 utilisent tous la même structure, dimensionnée pour le modèle avec la force la plus élevée.

La force et la vitesse maximale du vérin dépendent du rapport de transmission utilisé.

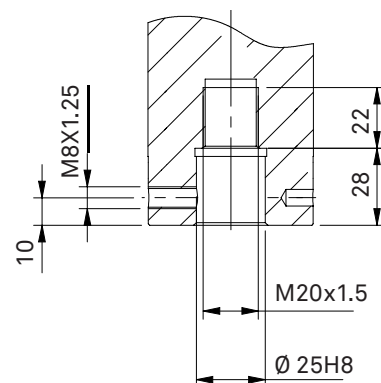
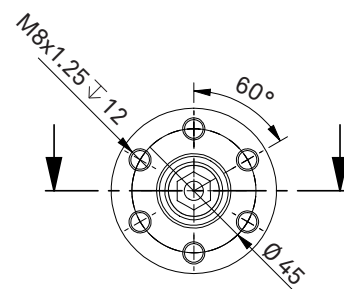
Cela permet de modifier, à une étape ultérieure à l'achat, les caractéristiques de la presse.

L'opération nécessite uniquement le remplacement du groupe de transmission.



Caractéristiques techniques

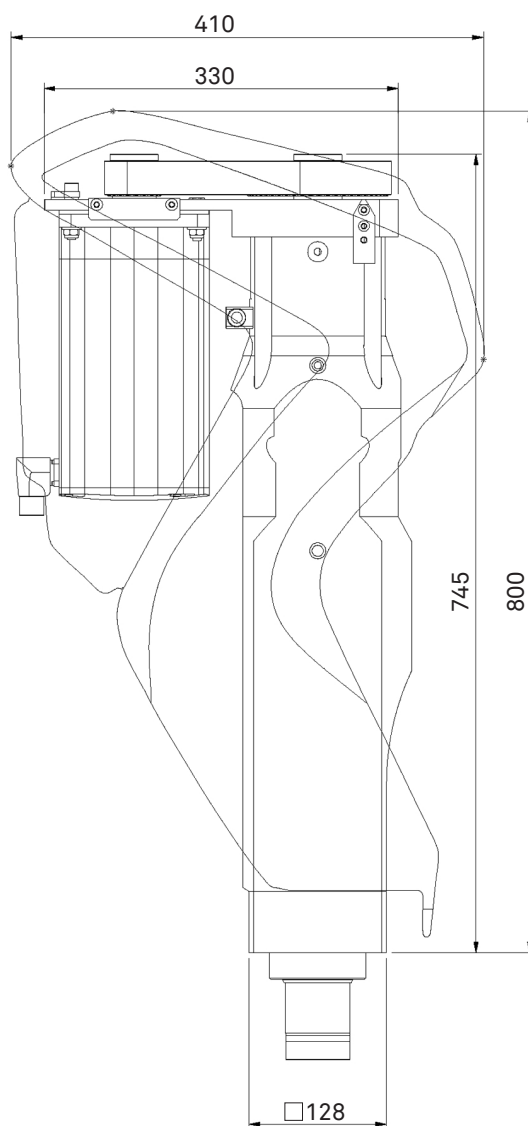
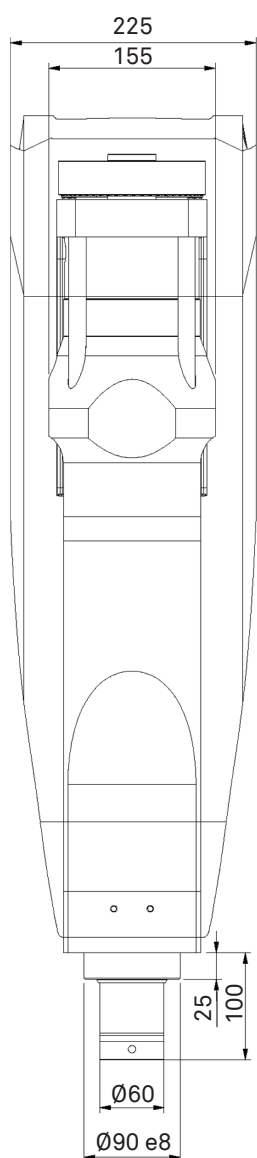
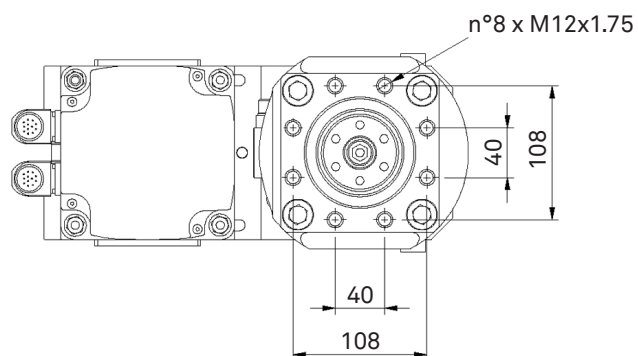
	SA 50	SA 70	SA 100
Force maximale	50 kN	70 kN	100 kN
Vitesse maximale	250 mm/s	180 mm/s	100 mm/s
Répétabilité à charge constante	±0,01 mm	±0,01 mm	±0,01 mm
Précision de la force mesurée	1% F.S.	0,7% F.S.	0,5% F.S.
Course	250 mm		
Puissance absorbée	5 kW		
Alimentation	400V trifase 50/60Hz		
Poids	75 kg		
Température ambiante	10 ... 40 °C		
Humidité relative de l'air	90% (non ammessa condensa)		
Précision du système anti-rotation	0.7°		



Données de fixation SA 50 - 70 - 100

Vis	M12 x 1.75
Longueur minimale de vissage	20 mm
Profondeur du trou	24 mm
Couple de serrage (*)	40 Nm

* classe de résistance minimale 8.8



Modèle SA 120 - 150 - 180

Les modèles SA 120 - 150 - 180 utilisent tous la même structure, dimensionnée pour le modèle avec la force la plus élevée.

La force et la vitesse maximale du vérin dépendent du rapport de transmission utilisé.

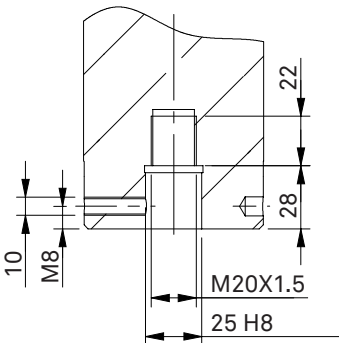
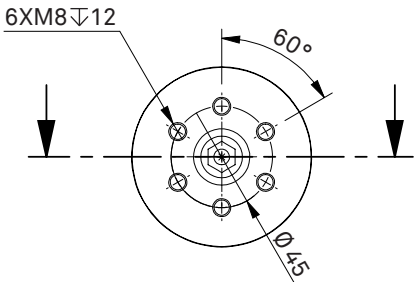
Cela permet de modifier, à une étape ultérieure à l'achat, les caractéristiques de la presse.

L'opération nécessite uniquement le remplacement du groupe de transmission.



Caractéristiques techniques

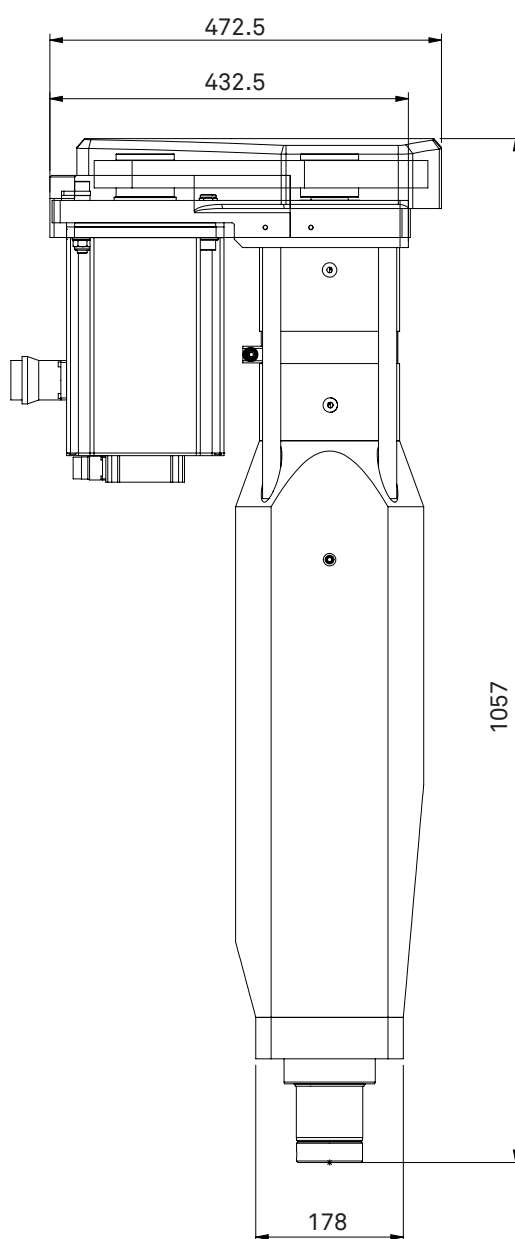
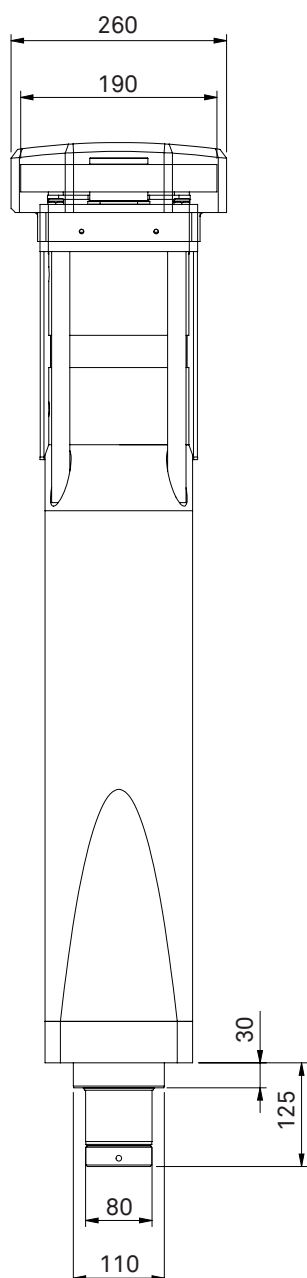
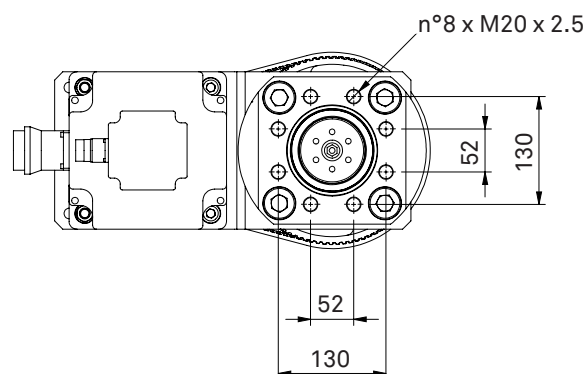
	SA 120	SA 150	SA 180
Force maximale	120 kN	150 kN	180 kN
Vitesse maximale	125 mm/s	100 mm/s	83 mm/s
Répétabilité à charge constante	±0,01 mm	±0,01 mm	±0,01 mm
Précision de la force mesurée	0,7% F.S.		
Course	250/420 mm		
Puissance absorbée	11 kW		
Alimentation	400V trifase 50/60Hz		
Poids	230 kg		
Température ambiante	10 ... 40 °C		
Humidité relative de l'air	90% (non ammassa condensa)		
Précision du système anti-rotation	1°		



Données de fixation SA 120 - 150 - 180

Vis	M20 x 2.5
Longueur minimale de vissage	25 mm
Profondeur du trou	30 mm
Couple de serrage (*)	260 Nm

* classe de résistance minimale 8.8



Modèle SA 200 - 300

Les modèles SA 200 - 300 utilisent tous la même structure, dimensionnée pour le modèle avec la force la plus élevée.

La force et la vitesse maximale du vérin dépendent du rapport de transmission utilisé.

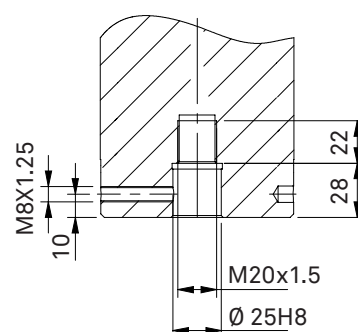
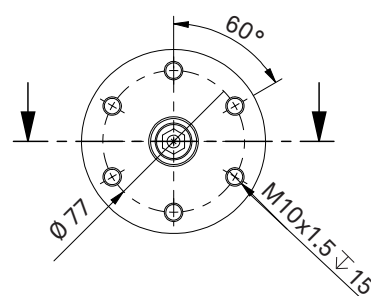
Cela permet de modifier, à une étape ultérieure à l'achat, les caractéristiques de la presse.

L'opération nécessite uniquement le remplacement du groupe de transmission.



Caractéristiques techniques

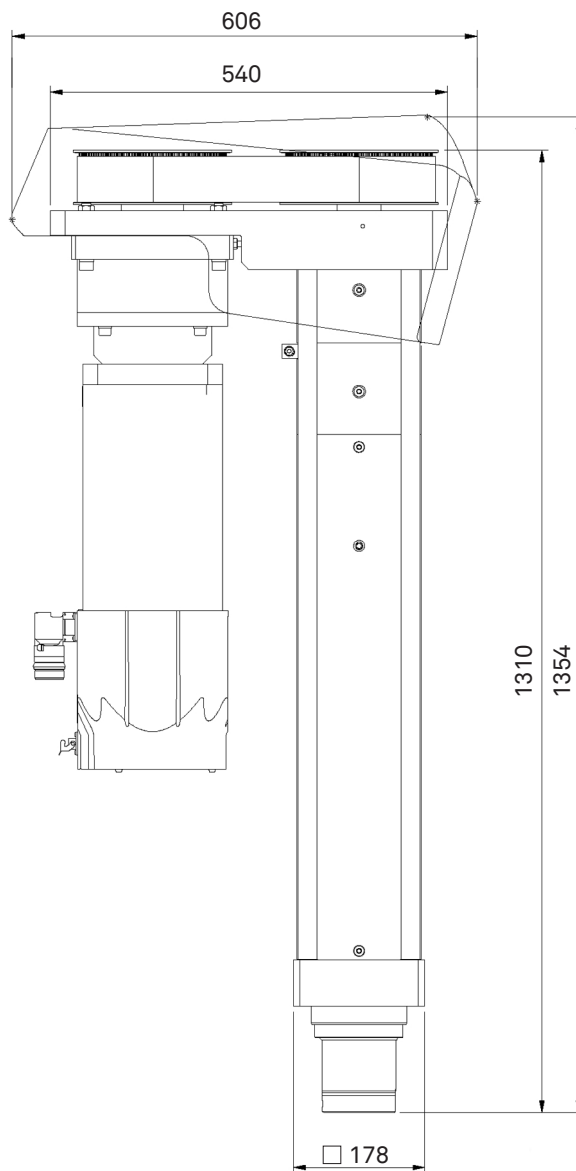
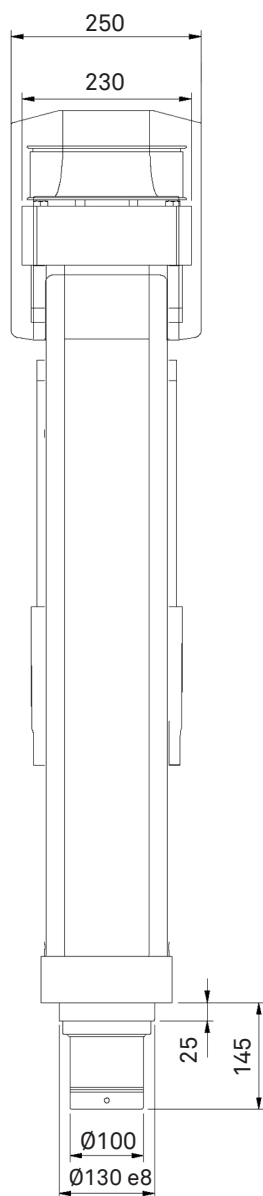
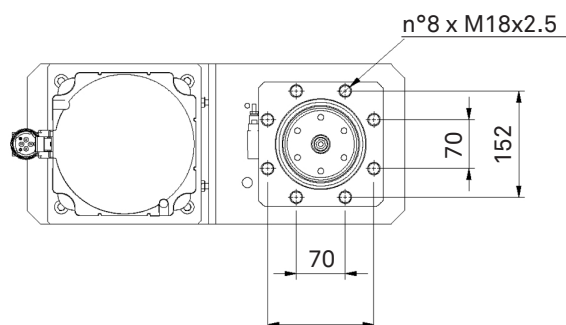
	SA 200	SA 300
Force maximale	200 kN	300 kN
Vitesse maximale	150 mm/s	100 mm/s
Répétabilité à charge constante	±0,01 mm	
Précision de la force mesurée	0,5% F.S.	
Course	420 mm	
Puissance absorbée	11 kW	
Alimentation	400V trifase 50/60Hz	
Poids	330 kg	
Température ambiante	10 ... 40 °C	
Humidité relative de l'air	90% (non ammassa condensa)	
Précision du système anti-rotation	c. a. 1°	



Données de fixation SA 200 - 300

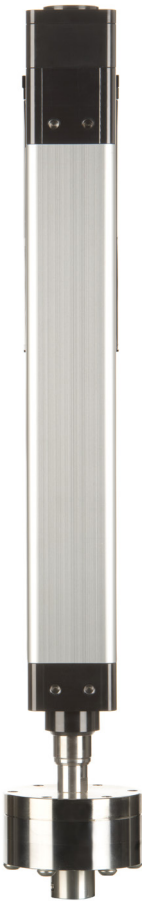
Vis	M18 x 2.5
Longueur minimale de vissage	20 mm
Profondeur du trou	30 mm
Couple de serrage (*)	140 Nm

* classe de résistance minimale 9.8



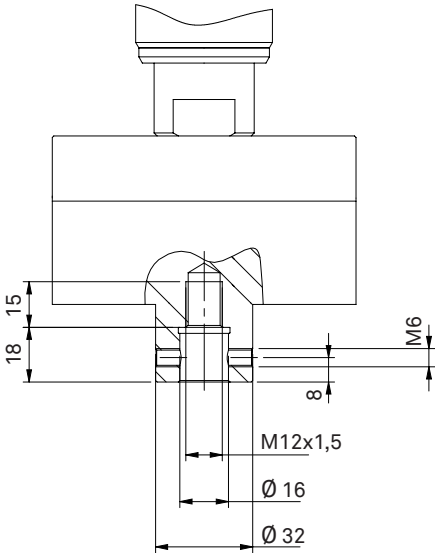
Modèle SA 1P - 2P - 5P

Les modèles SA 1P - 2P - 5P utilisent une vis à recirculation de billes et ont la cellule de charge montée à l'extrémité de la tige.



Caractéristiques techniques

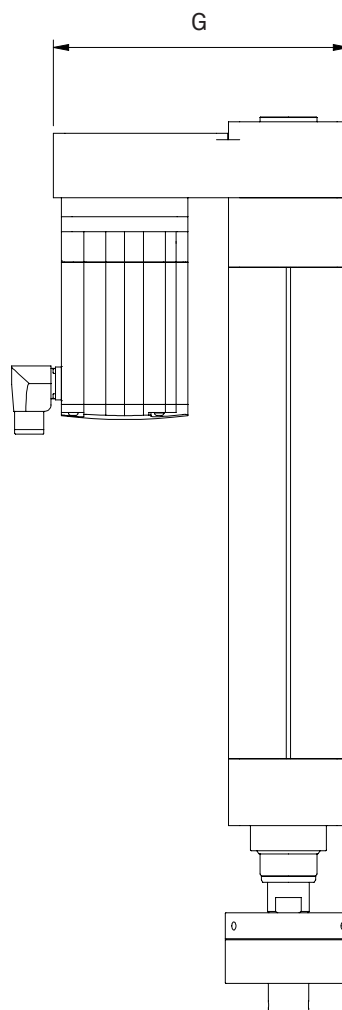
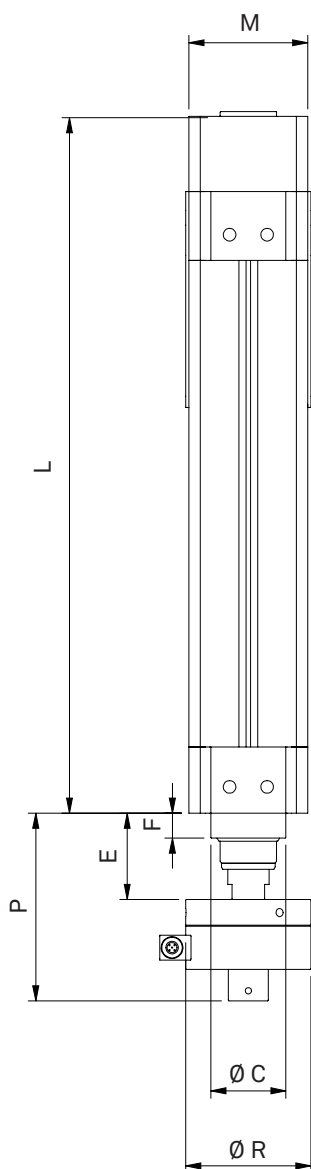
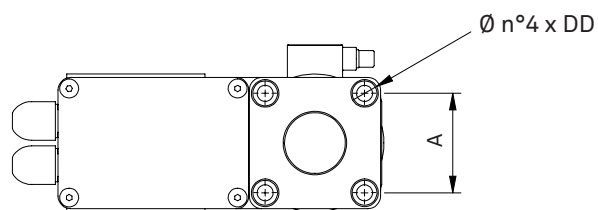
	SA 1P	SA 2P	SA 5P
Force maximale	1 kN	2 kN	5 kN
Vitesse maximale	250 mm/s	250 mm/s	250 mm/s
Répétabilité à charge constante	0,04 mm		
Précision de la force mesurée	0,5% F.S.		
Course	280 mm		
Puissance absorbée	1 kW	1 kW	1,6 kW
Alimentation	230V monofase 50/60Hz		
Poids	13 kg	15 kg	20 kg
Température ambiante	10 ... 40 °C		
Humidité relative de l'air	90% (non ammessa condensa)		



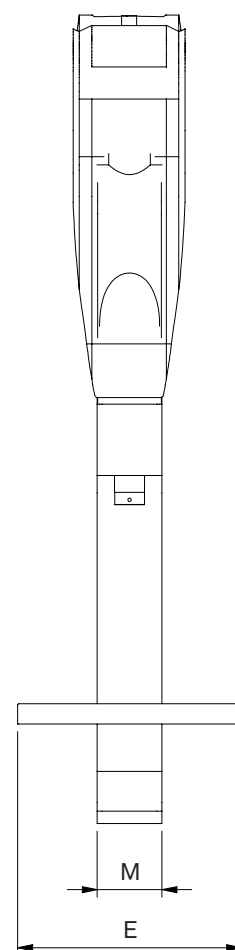
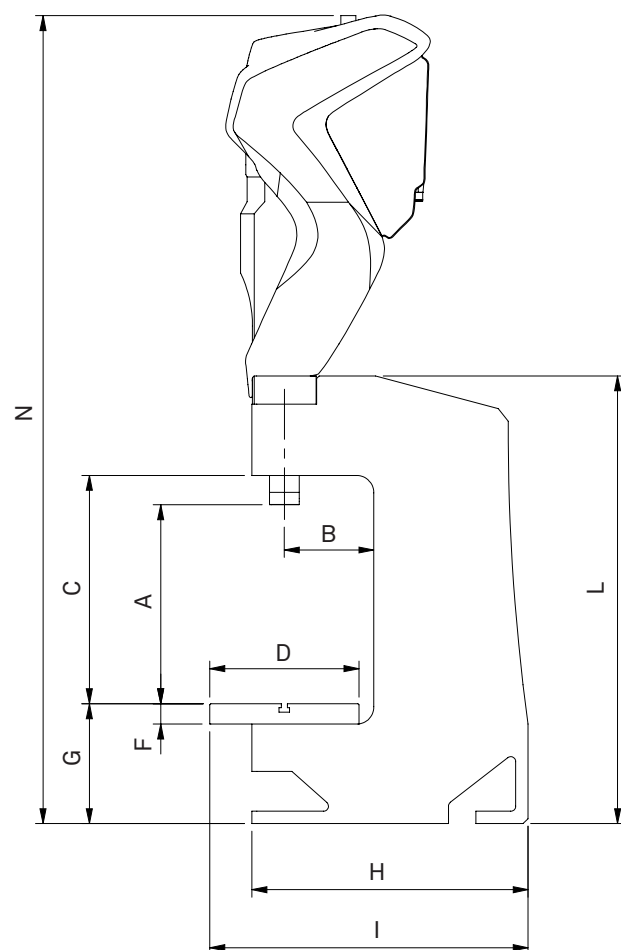
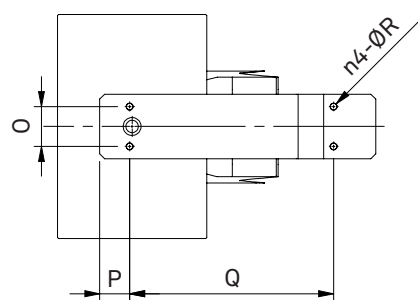
	A	ØC	E	F	G	L	M	P	ØR
SA 1	32.5	30	32	12	126	480.5	46.5	105	100
SA 2	46.5	40	57	16	160	494	63.5	132	100
SA 5	72	60	69	20	233.5	557	95	150	100

Données de fixation SA 1 ... 5P

	SA 1P	SA 2P	SA 5P
A	32.5 mm	46.5 mm	72 mm
DD Type de vis	M6 x 1	M8 x 1.25	M10 x 1.5
Profondeur du trou	10 mm	22 mm	25 mm
Couple de serrage	8 Nm	16 Nm	34 Nm



COMPOSANT MONTANT (STRUCTURE EN C)



	A	B	C	D	E	F	G	H	I	L	M	N	O	P	Q	R
MP 10-15-25	360	150	394	250	350	31	191	442	517	745	100	1475	60	60	322	Ø13
MP 50-70-100	400	180	459	300	450	41	241	554,5	640	900	130	1624	80	60	410	Ø15



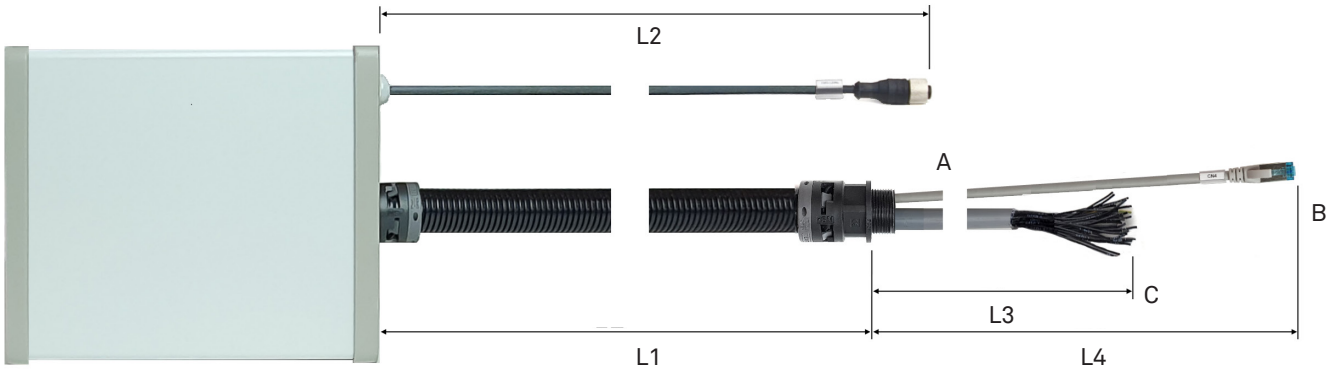
Option Boîtier électrique

- Pré-câblé, contenant :
- Servovariateur.
 - Interrupteur principal avec verrouillage de porte.
 - Disjoncteurs magnéto-thermiques de protection.
 - Télerupteurs redondants sur l'alimentation.
 - Système de refroidissement.
 - Borniers pour le raccordement au tableau principal.

Option Pré-câblage

La version pré-câblée de l'instrument Press-Right simplifie et accélère l'installation de la presse, réduisant le temps nécessaire pour le câblage et la configuration des composants électriques. Le pré-câblage élimine le temps requis pour le câblage de l'instrument et diminue le risque d'erreurs, améliorant ainsi la fiabilité globale du système et garantissant une installation plus rapide et plus sûre.

	L1	L2	L3	L4
PRECAB 025	2.5 m	2.8 m	1.4 m	1.9 m
PRECAB 120	12 m	4.6 m	1.4 m	1.9 m



LES ACCESSOIRES

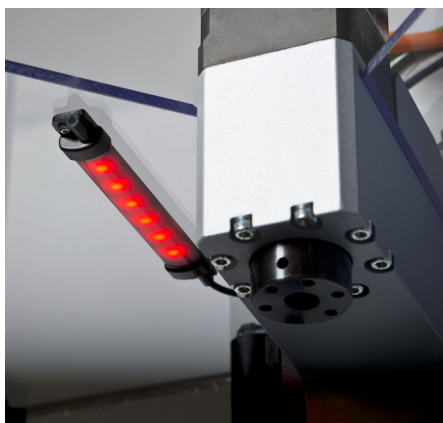
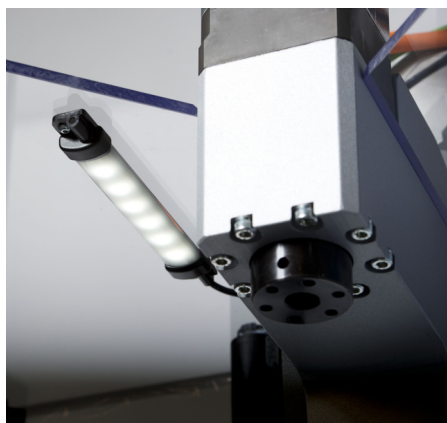


Graisse lubrifiante

Graisse lubrifiante spécifique pour presses avec vis à rouleaux satellites.

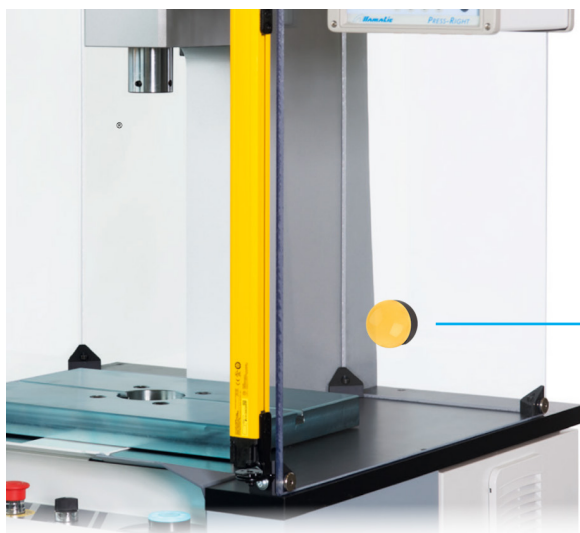
Pompe à graisser

Permet, via le trou de graissage, l'ajout de graisse à l'intérieur de la noix de l'actionneur électrique.



Lumière bicolore

Illumine la zone de travail avec une lumière blanche pour une meilleure visibilité. En cas de pièce non conforme, la lumière s'allume en rouge.



Feu d'accès à la zone

La lumière signale l'accessibilité de la zone de travail. Un dispositif lumineux indique quand la presse est au repos, permettant un accès non anticipé à la zone de travail.

Le système réduit la probabilité de blocage machine causé par l'activation accidentelle des barrières pendant le mouvement de la tige.

Cellule de Charge HPT

La cellule de charge externe HPT permet une mesure précise des forces réduites, augmentant encore la polyvalence des vérins électriques Alfamatec.

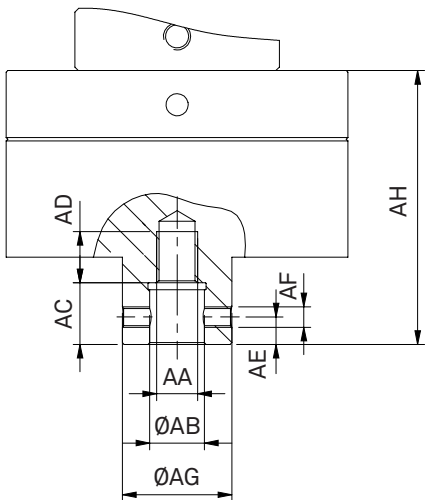
Grâce à cette cellule supplémentaire, il est possible d’obtenir des données précises même dans les applications nécessitant la mesure de très faibles forces, améliorant ainsi le contrôle du processus de pressage.

L’intégration de la cellule de charge HPT aux vérins électriques permet de gérer un large éventail d’opérations avec des exigences de force variées. La presse devient ainsi idéale pour des applications allant de la micro-pressage aux opérations nécessitant des forces très élevées.

Avec le système HPT, Press-Right sélectionne automatiquement la cellule de charge la plus adaptée à la mesure en cours, en basculant d’une cellule à l’autre en temps réel pendant le pressage. Cela permet d’effectuer des travaux avec une haute précision sur toute la plage de forces.



	HPT 1	HPT 2	HPT 20
Compatibilité	SA 10 ... 25	SA 10 ... 100	SA 200 ... 300
Charge nominale en compression	1 kN	2 kN	20 kN
Erreur maximale	4 N	8 N	40 N
Charge maximale en traction	100 N	200 N	2000 N
Charge de rupture en traction	2 kN	4 kN	50 kN
Résolution	1 N	2 N	20 N



	AA	AB	AC	AD	AE	AF*	AG	AH
HPT 1 ... 2	M12 x 1.5	Ø 16 H8	18	15	8	2 x M6	Ø 32	80
HPT 20	M20 x 1.5	Ø 25 H8	28	22	15	2 x M10	Ø 60	117

* = trous non orientés

LES ACCESSOIRES

LOGICIEL

Depuis le site Alfamatic, il est possible de télécharger gratuitement des programmes permettant d'étendre les fonctionnalités de l'instrument Press-Right.

WINSCOPE®

Les vérins électriques SA sont équipés de l'instrument Press-Right et sont, par nature, complets, ne nécessitant pas l'utilisation d'un ordinateur. Les fonctions de programmation et de contrôle sont assurées par l'instrument de manière simple et intuitive. Cependant, l'utilisation occasionnelle ou continue d'un ordinateur connecté à l'instrument peut ajouter certaines fonctionnalités au système. À cet effet, le programme WinScope® est fourni.

Gestion centralisée

Avec WinScope®, il est possible, depuis un seul ordinateur, de contrôler, programmer et archiver les données de plusieurs presses simultanément.

Sauvegarde

WinScope® permet d'effectuer une sauvegarde de la mémoire de l'instrument, garantissant ainsi la sécurité des données enregistrées.



AUTOCOPY

Autocopy est un programme qui transfère automatiquement les courbes mémorisées dans l'instrument via une connexion réseau. En plus du transfert des courbes visualisables avec WinScope®, il peut créer des fichiers au format CSV. Autocopy est conçu pour communiquer avec plusieurs instruments simultanément. Lorsqu'il est exécuté sur un ordinateur connecté au réseau des instruments, il surveille tous les appareils et, lorsqu'une nouvelle courbe est disponible, il la transfère dans un dossier réseau.

Traçabilité

En saisissant, avant le travail, des données telles que le numéro de commande et le numéro de série de la pièce, Autocopy classera les courbes dans des dossiers et utilisera le numéro de série comme nom de fichier, permettant ainsi une traçabilité aisée de la production.

This image shows a single sheet of white paper with horizontal blue ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

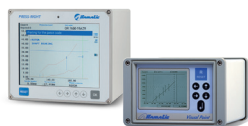
CATALOGUES DISPONIBLES:



Presses pneumohydrauliques



Presses pneumohydrauliques à commande manuelle



Systèmes de contrôle du processus de pressage



Vérins pneumohydrauliques



Boosters air-huile



Presses électriques



ALFAMATIC srl

20034 S. Giorgio su Legnano (MI) - Italy

Via Magenta 25

Tel. +39 0331.40.69.11

E-mail: info@alfamatic.com

Suivez-nous sur:  

www.alfamatic.com

Scannez le QR Code et visitez notre site!

Distributeur

