

Lineární měkký náběh...

Klávesy "HOT KEYS"

Ladění AUTO-TRAC

Regulace přípojek

Regulace zátěže

Ochrana proti přetížení

Plná kompatibilita Dukane

...a daleko více!



DPC IV Plus Dynamický ovladač (DPC) INTEGROVANÝ SYSTÉM ŘÍZENÍ PROCESŮ

GENERÁTOR

- **Patentovaná modulace šířky pulzu** zaručuje hospodárné využití příkonu s výrazně menší zátěží elektrických součástek a tím jedinečnou výkonnost, spolehlivost a dlouhou životnost.
- **Jedinečná funkce lineárního měkkého náběhu** urychluje vstup piezoelektrického měniče a nástrojů do provozní amplitudy a omezuje mechanickou a elektrickou zátěž.
- **Funkce ladění AUTO-TRAC** za pomoci smyčkové technologie uzamčení fáze automaticky uzamyká generátor na rezonující frekvenci piezoelektrického měniče a nástrojů i za proměnlivých podmínek teploty a zátěže.
- **Chladicí technologie FLOW-THROUGH COOLING** Dukane dostupná na požádání poskytuje termostaticky ovládané chlazení, které odděluje elektronické součástky od průtokové komory chladicího vzduchu.

- **Elektronická ochrana přetížení** zabraňuje selhání součástek a tím omezuje nákladnou dobu mimo provoz.
- **Pokročilé provedení transformátoru a induktoru** zvyšuje účinnost a spolehlivost elektronických součástek.
- **Liniová regulace přípojek** vyrovnává kolísání ve vedení a zaručuje tak konstantní amplitudu.
- **Regulace zátěže** zaručuje konstantní amplitudu při různém zatížení a zvyšuje tak stabilitu zařízení.
- **Univerzální napájení** automaticky vyrovnává kolísání napětí mezi 90 a 130, nebo 180 a 260 volty.
- **Programovatelné přizpůsobení** fáze, spouštěcí frekvence, a doby měkkého náběhu, které umožňuje jemné vyladění generátoru pro akustické nástroje, pokud je to třeba.

MODELÝ

PŘÍKON / FREKVENCE	100 W	150 W	350 W	500 W	700 W	1000 W	1200 W	1500 W	1700 W	2200 W	3300 W	4000 W
15 kHz												1400
20 kHz				2050			2120		2170	2200	3300	
30 kHz								3150				
40 kHz			4035		4070	4100						
50 kHz		5015										
70 kHz	7010											

Poznámka: Veškeré specifikace mohou být změněny bez předchozího oznámení. Aktuální informace poskytnete společnost Dukane Ultrasonics.

Form No. 11059-H-03



*Nejjednodušší použití,
přesto na funkce nejbohatší
ovladač procesů k mání!*



PROVEDENÍ

- **Kombinovaný zdroj a ovladač procesů** šetří místo a zjednodušují nastavení i provoz.
- **Modulární provedení součástí** maximalizuje pružnost použití a úspornost díky možnosti volby různých příkonů a vlastnostem řízení procesů.
- **Rozšířitelnost systému** umožňuje rychlou a jednoduchou instalaci řídicího nebo uživatelského rozhraní, které nebylo součástí původní dodávky.
- **Zpětně použitelné ve spojení se stávajícími ultrazvukovými přítlačnými systémy** pro získání precizního řízení procesů a sledování v již existujícím použitém zařízení

- **Standardní možnost upevnění do 48cm regálu** pro snadnou instalaci do systému s minimálními náklady
- **Univerzální napájecí šňůra IEC 320** umožňuje použití ve většině světových rozvodných sítí.
- **Síťové možnosti** pro použití v zařízeních s více hlavami nebo v automatech a možnost sledování prostřednictvím jediného uživatelského rozhraní
- **Možnosti uživatelského rozhraní** pro zadávání údajů a sledování parametrů v celoobrazovkovém režimu
- **Kompatibilní s přítlačnými systémy, průbojníky a sondami Dukane**



DPC IV Plus umožňuje řízení a sledování všech významných parametrů svařovacího procesu rychleji a přesněji, než to bylo kdy možné!

DYNAMICKÉ ŘÍZENÍ PROCESŮ

- **Výkonný 32-bit RISC mikroprocesor** zpracovává větší množství dat v kratším čase a poskytuje tak vynikající výkon.
- **Operační systém zpracovávající úlohy a pracující v reálném čase** zároveň simultánně sleduje a řídí procesy.
- **Vzorkovací frekvence jedna milisekunda** cyklus za cyklem kontroluje parametry cyklu tisíckrát za sekundu a zaručuje tak vyšší přesnost, návaznost a možnosti řízení.
- **Funkce prvotního a druhotného řízení** nabízejí vysokou pružnost řízení procesů, snižují počet zmetků a zvyšují vyrovnanost jednotlivých součástí.
- **Jedinečný režim zdvojeného tlaku** zvyšuje sílu přitlaku a tím lepší tavení v průběhu svařovacího cyklu nebo pevnější spojení ve spojovacím cyklu.
- Při výrobě dílů vyžadujících více než jednu spojovací operaci a více než jednu sadu parametrů procesu, mění **sekvenční režim** automaticky nastavení po proběhnutí zadaného počtu cyklů.
- **Režim vzorkování dat** umožňuje stažení a uložení volitelných velikostí a intervalů do množství 10 000 vlastností.
- **Pevná paměť nastavení umožňuje uložení až 25 sad** nastavení, které tak omezují opakované nastavování a usnadňují provádění složitých projektů.
- **Vestavěný sériový a paralelní komunikační port** poskytují rozhraní v reálném čase k vnějším zařízením jako například k tiskárně trvalé dokumentace, volitelnému uživatelskému rozhraní plnobrazovkového displeje nebo jinému počítači pro další ukládání dat nebo statistickou analýzu procesů (SPC).
- **Chybová hlášení automatické diagnostiky** zjednodušují odstraňování chyb v korekci nastavení a v naprogramování.

ČELNÍ PANEL

- **Znakový displej LCD se čtyřmi řádky a dvaceti znaky** na řádek zobrazuje údaje cyklu a informace o nastavení pomocí snadno pochopitelných termínů.
- **Dvanáctitlačítková klávesnice** s tlačítky na jeden dotyk "Hot Keys" usnadňuje a urychluje programování a zadávání, výběr nebo úpravy parametrů.
- **Výstup systémového zdroje** ukazuje normální provoz nebo možné přetížení v průběhu svařovacího cyklu.

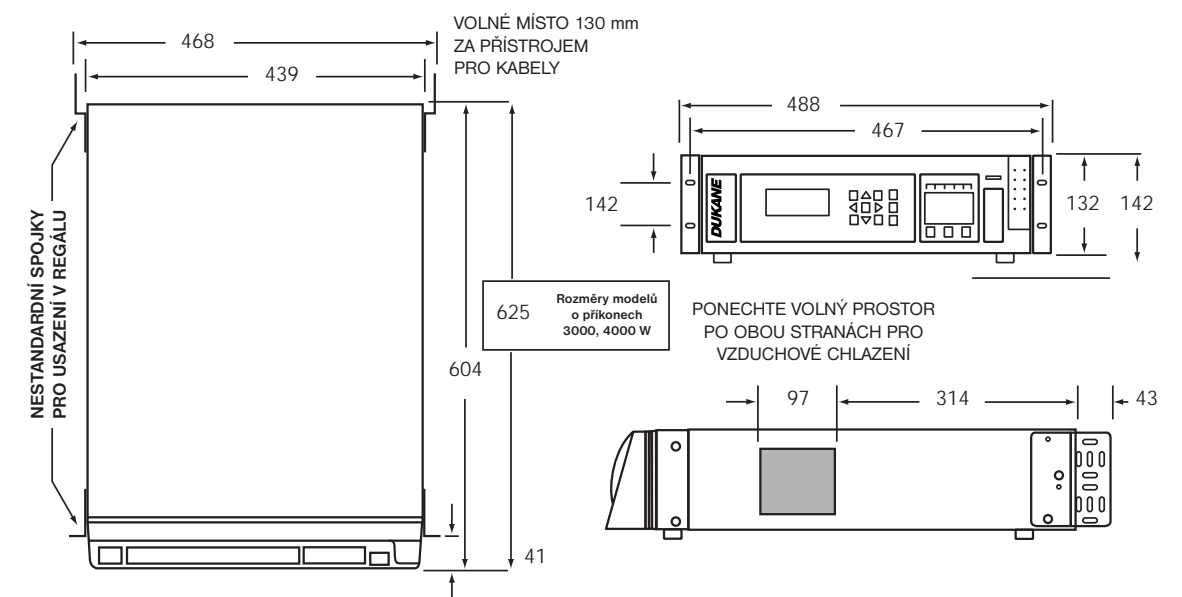
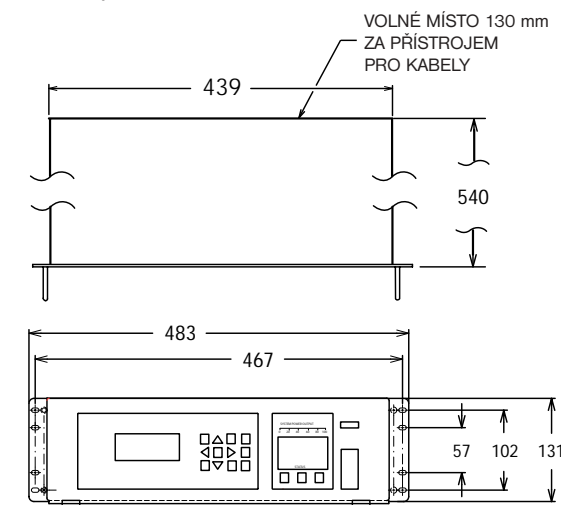
- **Pomocné výstupy** poskytují signály pro automatizaci, např. připraveno, stav omezení částí, čekání, stav součástí a umožňují tak pružné a jednoduché zapojení do soustav automatických linek a PLC.
- **Programovatelná mez množství zmetků** zobrazuje veškeré parametry mimo toleranci nastavenou pro přijatelnou součástku.
- **Programovatelná mez podezření** zobrazuje parametry, které se pohybují v intervalu stanoveném pro podezření na sníženou kvalitu.
- **Obsluhou aktivované ukazatele** mezí označují nevyhovující a podezřelé součástky na výtiscích z volitelného rozhraní a ukazují tak parametry mimo meze tolerance.
- **Zvukové, případně elektronické varování** na výskyt vadné součástky upozorňuje obsluhu na zmetky bez nutnosti sledovat uživatelské rozhraní.
- **Odlišné zvukové, případně elektronické varování upozorňuje obsluhu** na součástku s podezřením na poškození, aby ji vyčlenila pro kontrolu.
- **Grafický výstup v reálném čase pro napájení, vzdálenost, volitelnou sílu a tlak a časový grafický výstup** umožňuje okamžitou analýzu a dokumentaci údajů z procesů (vyžaduje volitelné uživatelské rozhraní).
- **Displeje zobrazení frekvence a napájení** umožňují kontrolu a sledování vlastností akustického zařízení.
- **Volitelné dálkové ovládání** umožňuje volbu nastavení v závislosti na připojeném zařízení nebo signálu z PLC, což minimalizuje dobu potřebnou pro změny a zvyšuje produktivitu.
- **Volitelné programování profilů tlaku a přitlačné síly** pomocí rozhraní s elektronickým regulátorem tlaku, tlakovým čidlem a zátěžovými buňkami nabízí zvýšenou možnost řízení, opakovatelnost a pravidelnost.



- **Stavový displej zařízení** zobrazuje šest různých diagnostických zpráv včetně hlášení Chyby, Vstupního testu, Přetížení, Připojeno, Přehřátí nebo Odpojeno.

DISTANČNÍ MODUL a LINEÁRNÍ MĚŘÍCÍ ČIDLO

- **Režim sváření podle vzdálenosti** řídí vzdálenost tavení a zajišťuje tak, aby se na obou částech roztavilo stejné množství materiálu, takže výsledný spoj je stejnoměrný.
- **Režim svařování podle absolutní vzdálenosti** řídí výšku výsledné součástky a tím zajišťuje shodnou velikost výstupů.
- **Všechny parametry vzdáleností** (posun dolů, zpoždění aktivace, svařování, stisk, absolutní svařování a celková vzdálenost posunu) se sledují a **kontrolují** se horní a dolní meze pro ověření kvality stejnoměrnosti.
- **Vysoce kvalitní lineární optické měřicí čidlo** s rozlišením jeden mikron zaručuje vynikající přesnost a opakovatelnost.
- **Grafické schopnosti** vynášení křivky závislosti vzdálenosti na čase pro každý svar na volitelné uživatelské rozhraní nebo sériovou či paralelní tiskárnu.



NAPÁJECÍ a ENERGETICKÝ MODUL

- **Režim svařování podle maximálního napětí** ukončuje ultrazvukové svařování, jakmile je spojovací materiál zcela roztaven, a vyrovnává tak nestejněmorné tavení součástí.
- **Režim svařování podle energie** dodává procesu stanovené množství energie a zvyšuje tak kontrolu procesu.
- **Sleduje veškeré parametry napájení a energie** s horními a dolními mezemi pro nevyhovující a podezřelé součástky.
- **Výstup napájení** zařízení ukazuje normální provoz nebo možné přetížení provozních podmínek v průběhu svařovacího cyklu.
- **Stavový displej zařízení** zobrazuje šest různých diagnostických zpráv včetně hlášení Chyby, Vstupního testu, Přetížení, Připojeno, Přehřátí nebo Odpojeno
- **Grafické schopnosti** vynášení křivky závislosti vzdálenosti na čase pro každý svar na volitelné uživatelské rozhraní nebo sériovou či paralelní tiskárnu

Regálové uložení

