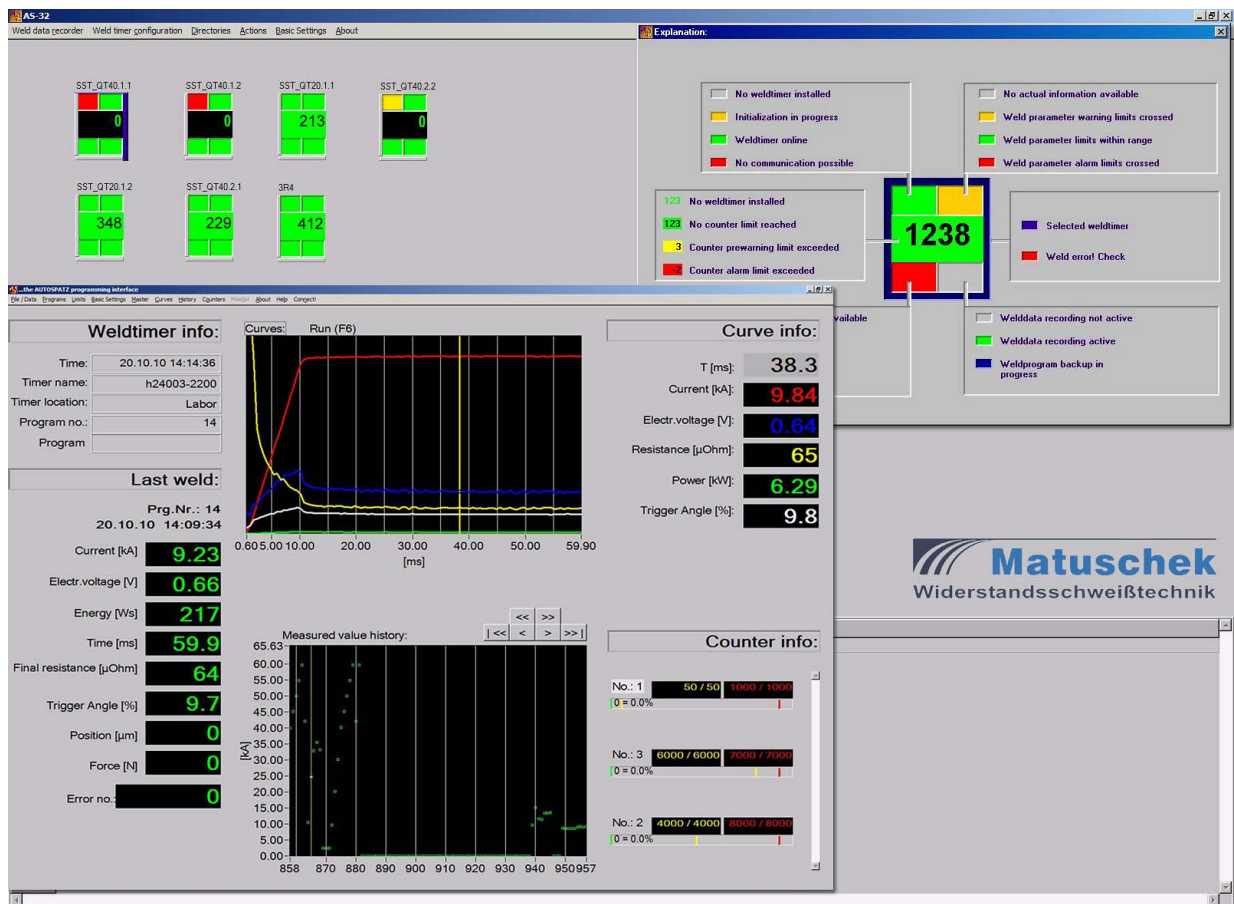


Logiciel de programmation et d'analyse AutoSPATZAS-32



Le logiciel de programmation et d'analyse *AutoSPATZAS-32* pour les PC de ligne de production constitue un élément de liaison entre la production, le contrôle qualité et le processus. Il est conçu pour la liaison simultanée d'un PC de ligne par Ethernet avec jusqu'à 100 commandes de soudage *AutoSPATZ* ou *ServoSPATZ* et présente des fonctionnalités étendues par rapport au logiciel *AutoSPATZAS-01*. Il est possible, avec le logiciel *AutoSPATZAS-32*, de modifier les paramètres de soudage directement sur tous les *AutoSPATZ* et *ServoSPATZ* raccordés, ainsi que de procéder aux analyses des soudures.

L'écran graphique configuré de manière lisible permet de visualiser en permanence toutes les tâches de soudage. Il s'agit entre autres de l'affichage de l'état de connexion entre le PC et la commande de soudage, du dépassement des limites d'avertissement et d'intervention, l'état de tous les compteurs de quantité et de fraisage ainsi que des messages d'alarme.

La présentation graphique de l'évolution des courbes des signaux de procès que sont le courant de soudage, la tension d'électrode, la puissance, la force appliquée sur les électrodes et la profondeur de pénétration des électrodes permet aux experts en soudage de disposer des informations importantes sur le processus de soudage dont ils ont besoin pour régler les paramètres de soudage.

L'enregistrement des valeurs de soudage et la présentation graphique des tendances des valeurs représentent une aide précieuse aussi bien pour le personnel d'exploitation que pour la maintenance, afin d'assurer la qualité des points de soudage.

La création automatique de copies de sauvegarde assure l'enregistrement sur le PC de ligne d'une copie complète de tous les programmes de soudage actuel, ainsi que des courbes de référence **MASTER**.



En cas de besoin, tous les enregistrements de données de soudage d'un ou de plusieurs **AutoSPATZ** ou **ServoSPATZ** peuvent être transcrits sans lacune et enregistrés sur disque dur.

Une analyse hors ligne des enregistrements de données de soudage à l'aide du logiciel de contrôle qualité **SPATZQS+** ou à l'aide de programmes standards comme des tableurs montre au contrôle qualité l'état futur du processus et son évolution.

Les principales fonctionnalités en bref:

- Programmation simple de tous les programmes de soudage et des valeurs limites
- Edition confortable des compteurs de production et de rodage, individuellement affectables à tous les programmes
- Attribution d'un nom à chaque programme de soudage et chaque point de soudure
- Chargement vers le séquenceur **AutoSPATZ** et enregistrement de l'ensemble des programmes de soudure, courbes de références **MASTER**, limites de processus de fabrication, compteurs etc.
- Création automatique des copies de sauvegarde des programmes de soudage et des courbes **MASTER** pour toutes les sources de courant **AutoSPATZ** ou **ServoSPATZ** raccordées
- Création et affichage d'un protocole d'enregistrement des modifications des programmes de soudure
- Affichage permanent de l'état du compteur de quantité pour toutes les sources de courant **AutoSPATZ** raccordées
- Affichage du journal des soudages défectueux pour toutes les sources de courant **AutoSPATZ** raccordées
- Affichage permanent du dépassement des limites d'avertissement et d'intervention pour toutes les sources de courant **AutoSPATZ** raccordées
- Affichage permanent des erreurs hardware de l'ensemble des armoires de soudure **AutoSPATZ** raccordées
- Diagnostic d'erreur en texte clair
- Stockage de tous les enregistrements de données de soudure sur disque dur pour une évaluation hors ligne en cas de besoin
- Affichage des valeurs de mesure de tous les signaux de processus du dernier soudage
- Présentation graphique de tendance des valeurs des 100 derniers soudages, en un coup d'oeil
- Affichage de la tendance des valeurs de mesure des 10 000 derniers soudages par fonction de déroulement des pages
- Statistique en ligne des données de soudure (SPC) avec répartition du niveau de projection, augmentation du temps et courant de soudure pour chaque numéro de point
- Mise à jour logiciel des séquenceur de soudure via le réseau Ethernet
- Première programmation des séquenceurs de soudure en utilisant la banque de données
- Accès sécurisé avec mode de passe et 7 niveaux d'accès

Configuration système:

- CPU Pentium IV, 2 GHz, 1 GB RAM
- Carte graphique VGA avec une résolution de 1 024 x 768 ou supérieure
- Raccordement réseau avec Ethernet 10Base-T
- Système d'exploitation Microsoft Windows XP ou Windows 7

