

MASDAT - Système d'identification des pinces de soudage

Le système d'identification des pinces de soudage **MASDAT** donne à chaque pince de soudage une mémoire à long terme qui lui apporte beaucoup de flexibilité en fabrication.

C'est en particulier en liaison avec des dispositifs de changement rapide qu'il devient possible, dans l'industrie automobile, en production de véhicules de petites séries, de série initiale ou de prototypes, ou encore dans les stations de réparation, de remplacer les pinces de soudage entre les différentes opérations, sans qu'il soit nécessaire de mettre en réseau les commandes de soudage.

Le support de données **MASDAT** enregistre des données structurelles spécifiques à la pince, des données de processus de soudage ainsi que des données spécifiques de maintenance, directement au niveau de la pince elle-même, données qui sont transmises automatiquement à la commande de soudage chaque fois que la pince de soudage est couplée.

L'utilisation des compteurs d'intervalles de maintenance permet de réaliser une maintenance préventive adaptée à l'utilisation réelle de la pince, ce qui augmente ainsi sa disponibilité. La mémoire de diagnostic d'erreur autorise en outre un dépannage rapide en cas de panne.

La réduction du nombre de conducteurs de commande pour l'identification des pinces et des transformateurs diminue le besoin de couplage entre les commandes de soudage et réduit ainsi les coûts d'installation et d'investissement. La mémorisation directe des données dans la pince de soudage réduit les tâches d'organisation nécessaires pour assurer la documentation des données de maintenance, ainsi que le réglage ou la sauvegarde des paramètres de soudage. L'identification unique dans le monde entier de chaque pince de soudage réduit les travaux d'installation, d'entretien et d'échange des pinces de soudage.



D'autres avantages résultent de la combinaison avec la procédure d'adaptation **MASTER**. Dans le cas des systèmes **MASTER**, les paramètres de soudage sont adaptés à la combinaison des tôles, sans nécessiter une intervention manuelle sous forme d'un changement de programme de soudage. Les différences concernant les épaisseurs de tôle, le revêtement ou la dureté ainsi que les phénomènes de courants dérivés et d'usure d'électrodes sont compensées pour l'essentiel.

L'enregistrement des courbes de référence de soudage **MASTER** directement dans la base de soudage permet une programmation paramétrique hors ligne. Les fabricants de pinces et les réparateurs peuvent ainsi livrer des pinces de soudage prêtes à l'emploi avec les données de référence **MASTER** pour le processus de régulation de soudage. Le réglage des paramètres de soudage en ligne devient alors superflu.

Brevet européen : EP 0 947 279 B1
Brevet US : 6,072,146

Données techniques

Capacité mémoire	16 kByte
Dimensions (L x H x P)	88 x 25 x 13 mm
Poids	50 g
Plage de température	-40 °C à +70 °C
Conservation des données	> 10 ans
Raccordement	Technologie à 2 fils

Données de processus de soudage

Nombre de programmes avec référence MASTER	4
Nombre de compteurs programmables	1

Données fabricant/maintenance

Texte	env. 3 000 caractères
-------	-----------------------



Dessin sur mesure:

