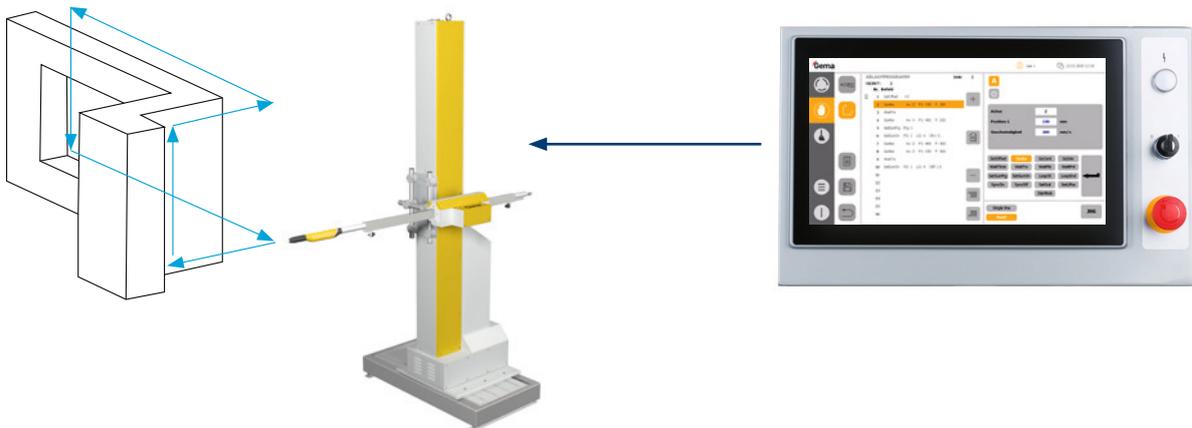


# Programme de Séquence

## Des pièces complexes poudrées simplement

La programmation séquentielle permet l'application en série de pièces complexes

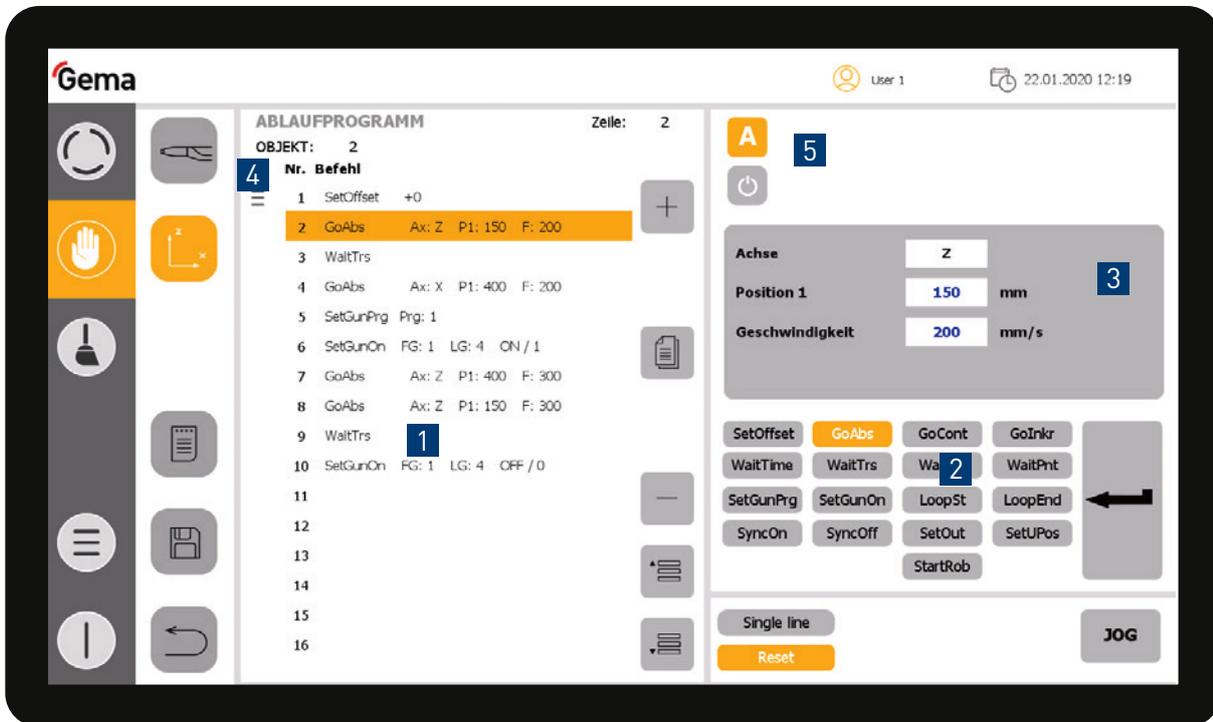
L'unité de commande centrale MagicControl 4.0 avec le programme de séquence en option, permet des séquences de mouvements spécifiques d'axes individuels ou de stations entières. Les mouvements séquentiels des axes X/Y, synchronisés, pénétrant ou de rotation pour le revêtement de pièces complexes, peuvent être programmés et gérés sans effort, directement sur l'écran. Il en résulte des revêtements précis et des résultats reproductibles. Les pièces avec des cavités notamment (par exemple, des caissons de four) profitent de cette option. Les pistolets de poudrage suivent le contour intérieur du caisson de four, ceci pendant que le convoyeur avance. La tolérance de suspension maximum dans les trois directions est de de +/- 6 mm.



Programmation des mouvements d'axe séquentiels directement sur MagicControl 4.0

### Fonctionnalité des programmes de séquence :

- Le programme de séquence représente une séquence de mouvement autonome d'un axe ou d'une station qui est lancée par l'opérateur ou par un système de commande de niveau supérieur. La séquence peut se dérouler une fois, plusieurs fois ou en boucle.
- Un ou plusieurs axes d'une station peuvent être déplacés et positionnés simultanément.
- Les interactions entre les mouvements des axes individuels sont programmés avec les commandes correspondantes : commandes de décalage, temps d'attente avant et pendant le mouvement, vitesse de démarrage, arrêt du mouvement, réglage des paramètres de poudrage, démarrage et arrêt du poudrage, nombre de passages.
- Chaque station se voit attribuer 16 sorties logiques qui sont commutées dans le programme de séquence et affectées aux sorties matérielles.
- Le positionnement d'un axe peut se faire par étapes partielles, entre lesquelles, par exemple, d'autres axes sont démarrés. Le mouvement n'est pas interrompu.
- Dans le programme de séquence, le mouvement synchronisé de la station vers le convoyeur est démarré et arrêté.
- Éditeur pour l'édition d'un programme de séquence



- |                                    |  |
|------------------------------------|--|
| 1 Programme de séquence et éditeur | 4 Contrôle du curseur                            |
| 2 Présentation de la commande      | 5 Bouton de démarrage par station en mode manuel |
| 3 Champ d'édition                  |  |

#### Avantages utilisateur :

- Revêtement automatique de pièces complexes ou revêtement interne de pièces creuses comme les caissons de fours
- Choix personnalisé du mouvement de l'axe
- Optimisation du revêtement et contrôle de l'épaisseur du film
- Création, stockage et rappel de programmes d'application individuels
- Éditeur simple à utiliser pour créer un programme de séquence