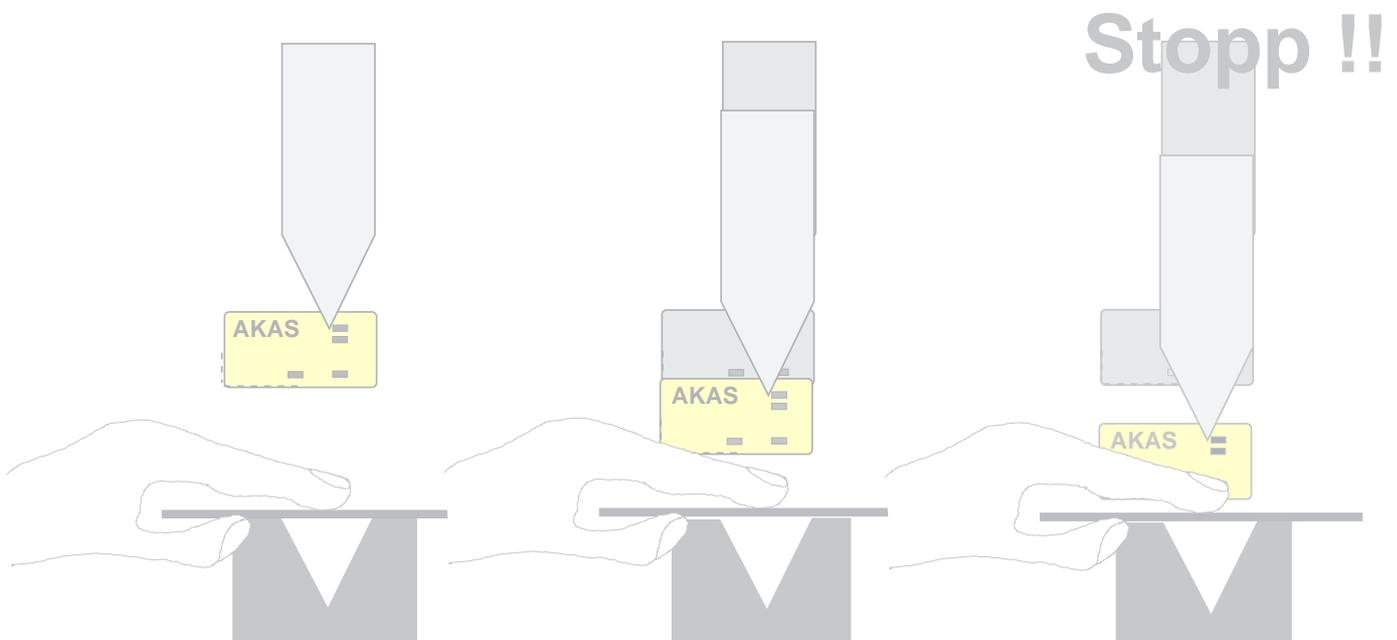


# AMS AKAS Muting System



## sorelia

ZAE Technoparc  
28 Rue C. E. Jeanneret  
78306 POISSY  
Tél : 01 39 11 72 72 Fax : 01 39 11 06 55  
E-mail: SORELIA @AOL.COM



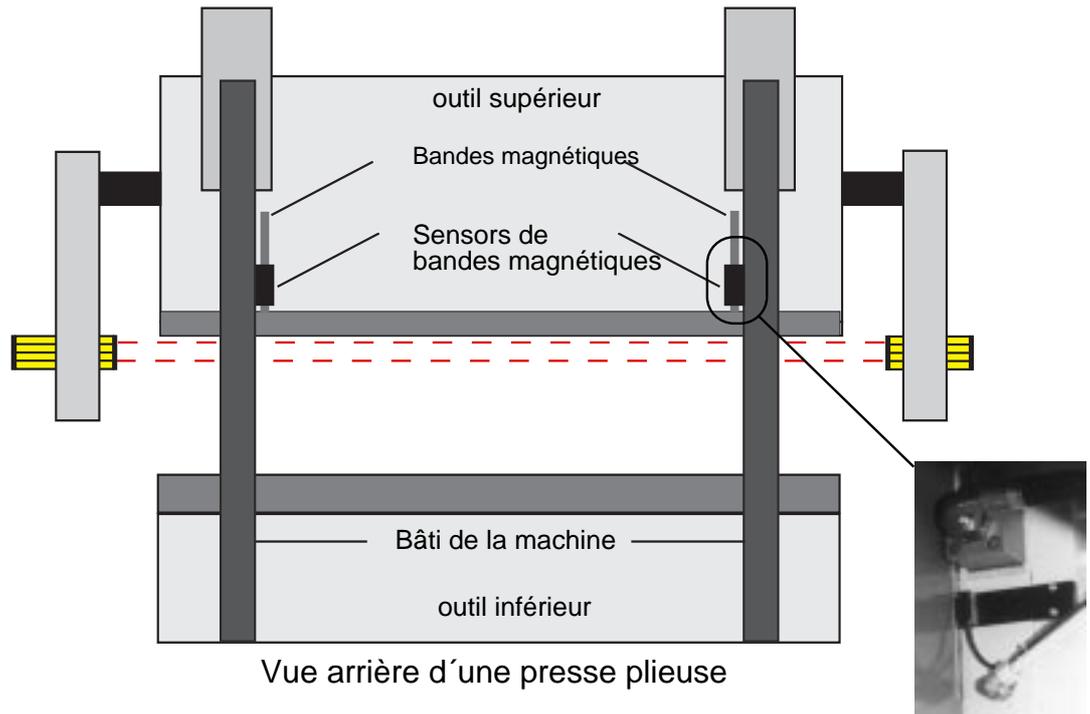
**Fonction:** L' AMS délivre le signal muting avec un niveau de sécurité catégorie 4 et des signaux de commande au système AKAS.

Il mesure ainsi la vitesse du déplacement et la direction prise par le mouvement d'ouverture ou de fermeture de la presse plieuse. De plus, il peut effectuer le contrôle de la distance d'arrêt lors du premier cycle de la machine.

Il est particulièrement adapté à l'installation sur des presses plieuses plus anciennes qui ne possèdent pas de vanne monitorée pour la vitesse lente ou de fonction de surveillance de la vitesse.

L' AMS contrôle le mouvement de la machine. Pour cela, il est installé de chaque côté de la machine (à droite et à gauche) un sensor qui se déplace le long d'une bande magnétique et délivre des signaux incrémentaux.

**Remarques:** D'un point de vue technique aucun fonctionnement à vitesse rapide n'est possible avec l' AMS dans un espace de 4mm au dessus du point de commutation vitesse (par exemple une commutation à 23 mm ne permet pas d'avoir un point OT entre 23 et 27 mm.)

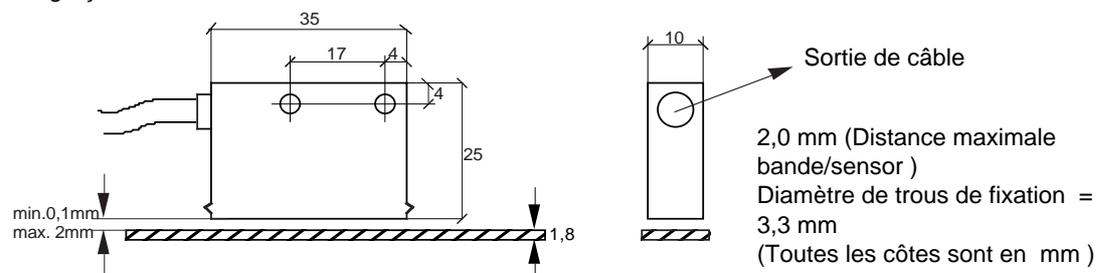


Vue arrière d'une presse plieuse

**Montage:** Le boîtier AMS doit être installé dans une armoire de commande conformément à la classe de protection IP 54. Pour les presses plieuses dont l'outil inférieur est mobile les bandes magnétiques doivent être installées parallèlement au sens de déplacement. La longueur des bandes magnétiques doit être choisie en fonction de la course maximale que la presse peut effectuer + 20mm de réserve à chaque extrémité.

Exemple: La course maximale de la presse sans outil = 300mm + 2 x 20 mm de réserve = 340mm de longueur totale pour les bandes magnétiques.

Les détecteurs de bandes magnétiques sont installés perpendiculairement au bâti de la machine, de sorte que la surface du détecteur repérée "Sensor" soit située à une distance maximum de 2mm par rapport à la bande magnétique sur toute la course. 2 trous de fixation de 3,3mm permettent de fixer le sensor grâce à 2 vis M3.



**Raccordement électrique des détecteurs:**

marron= + 24 V DC  
noir= 0 V  
rouge= canal A  
orange = canal B

Un raccordement électrique correct peut être effectué à condition que la sortie de câble des sensors soit vers le bas. Si la sortie de câble est vers le haut, le canal A (Rouge) et le canal B (Orange) doivent être permutés. Pour les machines dont l'outil inférieur mobile est en bas le raccordement devra être inversé.

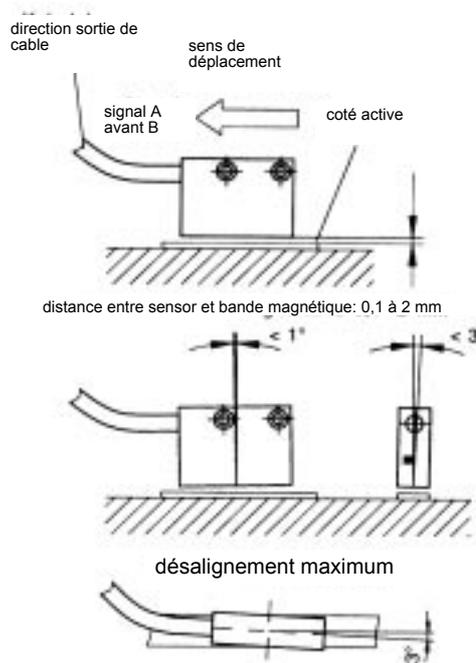


Le blindage du câble du détecteur doit être raccordé directement au potentiel et doit être effectué sur une grande surface (de faible impédance). Les sensors et leurs câbles de raccordement doivent être éloignés des autres câbles électriques qui peuvent être source de perturbations; le cas échéant vous auriez besoin de mesures de protection supplémentaires. Ces câbles doivent être raccordés directement au boîtier sans être regroupés avec d'autres signaux.



Toutes les bobines des composants raccordés au système doivent être équipés d'anti-parasites.

Lors d'un travail de soudure sur la machine, il faut déconnecter le bornier du boîtier électronique afin que le courant généré par la soudure ne vienne pas endommager les composants électroniques interens.



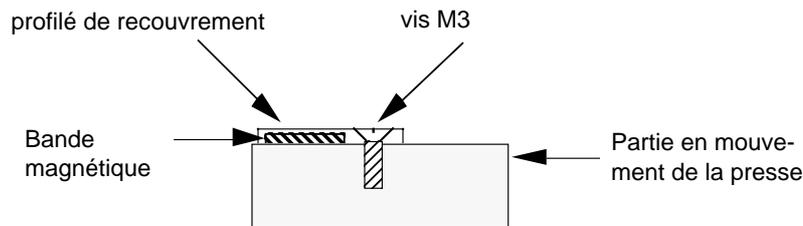
**Montage des bandes magnétiques:**

**Indications:**

L'installation doit se faire sur une surface de montage plane, parallèlement au mouvement à contrôler, afin de ne pas perturber la précision de la mesure.

Afin d'obtenir une adhérence optimale, les surfaces à coller doivent être propres. Les impuretés (huile, graisse, poussière etc.) doivent être éliminées à l'aide de produits solvants. L'Acétone ou l'alcool, par exemple, proposés entre autres par des entreprises comme Loctite et 3M, conviennent parfaitement comme produits de nettoyage rapides. Les surfaces doivent être sèches et être collées en appliquant une bonne pression. La température idéale de collage se situe entre 20 et 30 °C dans une pièce sèche.

**Installation du profilé de recouvrement des bandes magnétiques:**



Lors de l'installation des bandes magnétiques sans profilé de recouvrement le ruban métallique aimanté autocollant doit être installé, comme protection mécanique, sur la bande magnétique .



Il faut éviter de perturber le champ magnétique. En particulier, aucun champ magnétique ne doit entrer en contact direct avec les bandes magnétiques (par exemple, aimants permanents ou autres systèmes magnétiques) .

**contrôle du trajet de réaction**

Après une remise sous tension, lors du 1er cycle de la machine, l'AMS effectue un contrôle de la distance d'arrêt de la machine. Ainsi la course du coulisseau est stoppée après 50mm par l'AMS qui contrôle alors la distance d'arrêt de la machine. Si la distance d'arrêt est < à 10 mm, le témoin de la LED verte de l' AMS s'allume et on peut continuer à travailler avec la machine après ouverture.

Si la distance d'arrêt est > à 10mm, la LED verte reste éteinte et, après ouverture de la machine, lors du cycle suivant, un nouveau contrôle est effectué. Tant que le contrôle d'arrêt n'aura pas été effectué correctement, il sera impossible de travailler avec la machine avec L'AKAS. Pour les machines équipées d'un système de contrôle de la distance d'arrêt, ce contrôle de l'AMS peut être annulé.



**La machine ne doit pas fonctionner sans contrôle de distance d'arrêt avec le système AKAS!**



## Caractéristiques ambiantes de l'AMS:

**Température ambiante de fonctionnement:** - 10 à + 55 °C

**Température de stockage et de transport:** - 25 à + 70 °C

**Indice de protection et d'utilisation:** IP 40; en option IP 55 (boîtier de montage )

**Classe d'humidité:** E

## Caractéristiques techniques de l'AMS:

**Tension d'alimentation:** 230 V 50 Hz, - 15 %, + 10 % (en option 24 V DC )

**Sécurité de raccordement:** Non protégé contre les erreurs de raccordements

**Résistance aux court-circuits:** Sorties non protégées contre les court-circuits

**Surtension:** Catégorie de surtension 2 avec isolement de sécurité / catégorie de surtension 3 sans isolement de sécurité

## Composition du système:

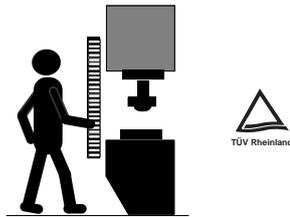
Boîtier de contrôle AMS  
Détecteur magnétique avec câble de 5 m  
Détecteur magnétique avec câble de 10 m  
Bandes magnétiques longueur 1 m (2 x 0,5m) , pour une course maximale de la presse plieuse de 468 mm.  
(Des bandes magnétiques plus longues en option sont disponibles)

## Désignation de commande:

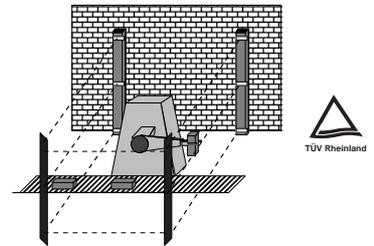
Système Muting pour AKAS avec contrôle à distance d'arrêt intégré: **AMS/N**

# Lieferprogramm:

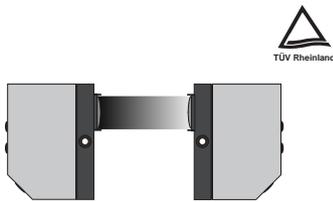
Fiessler Elektronik  
 Kastellstr. 9 D-73734 Esslingen  
 Telefon: 0711 / 91 96 97-0  
 Telefax: 0711 / 91 96 97-50  
 WWW.fiessler.de  
 E-Mail: info@fiessler.de



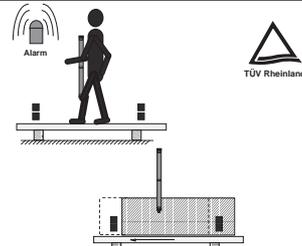
Barrière immatérielle de sécurité



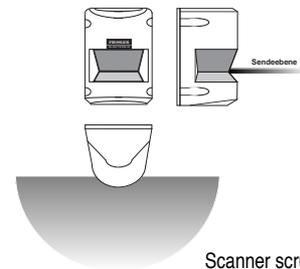
Barrière de protection de zone



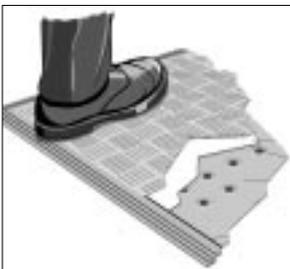
Barrière lumineuse de sécurité monofaisceau



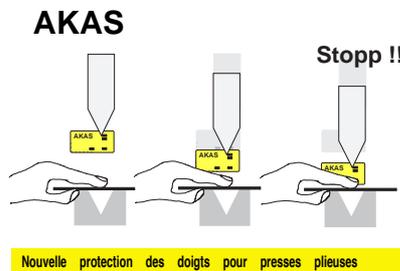
barrières de sécurité avec fonction muting



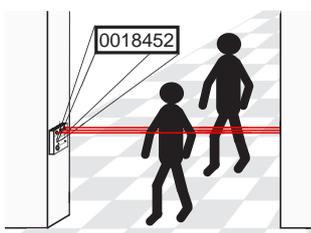
Scanner scrutateur



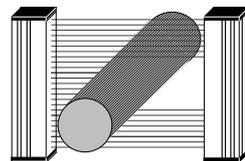
Tapis de sécurité



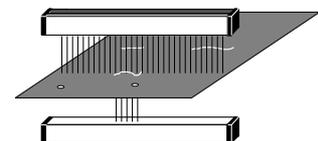
Pédales de sécurité



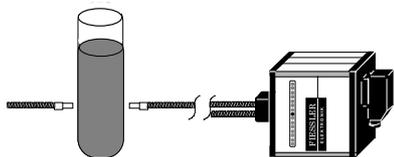
Barrières photo-électriques de comptage



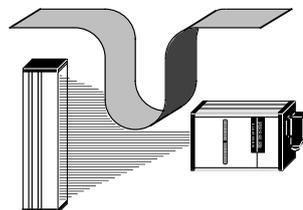
Barrières de détection d'objet



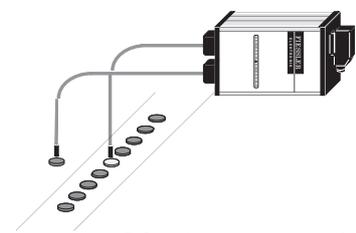
Détecteurs de trous



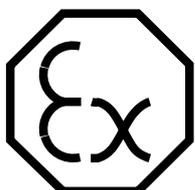
Détecteurs d'opacité



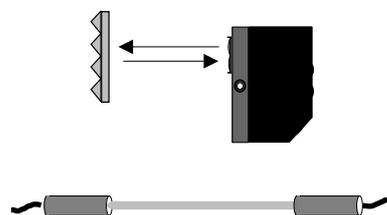
Détecteurs de boucles



Détection par comparaison



Barrières EX



Détecteurs optiques



Votre application