

DPC Touch V2

Das „Navi“ für die fehlerfreie Montage



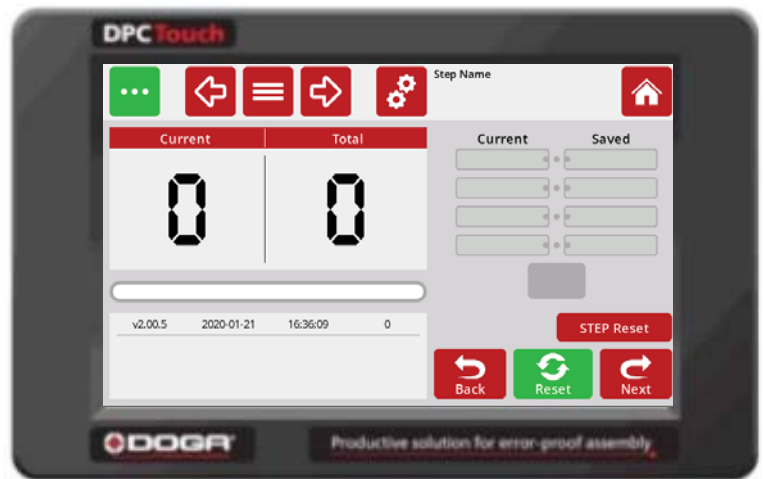
DIE NULL-FEHLER-STRATEGIE

Qualitätsgesichertes und werkerunabhängiges Verschrauben

Überwachung komplexer Schraubreihenfolgen

Keine Schraube wird vergessen

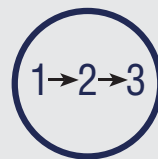
Integrierbar in Ihren Fertigungsablauf



ZÄHLUNG



ÜBERWACHUNG



ABARBEITEN
EINER BAUGRUPPE



ANZEIGE

EIGENSCHAFTEN

Bezeichnung	DOGA POSI CONTROL DPC TOUCH V2
Stromversorgung	AC 100 - 240 V ~50-60 Hz
Abmessungen	202 x 128 x 39,6 mm
Gewicht	0,5 kg
LCD Bildschirm	Touch screen 7"
Sprachen	
Speicher	SD 8 Gb (Ereignisaufzeichnung)

VORTEILE

Möglichkeiten



255 Jobs mit je 80 Schritten
55 Positionen pro Schritt



12 zuweisbare
Ein- und Ausgänge



bis zu 4 Wertgeber
zuweisbar

Werkzeuge, Netzwerk und Zubehör

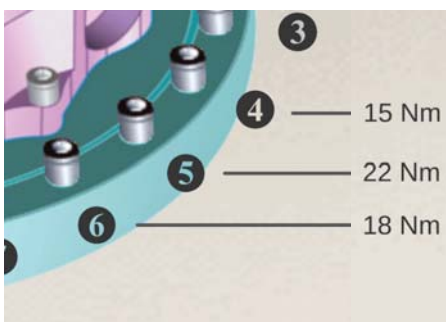


- ▶ Einsetzbar mit nahezu allen gesteuerten Schraubsystemen
- ▶ Niedervoltschrauber
- ▶ Druckluftschrauber mit Signalausgang



- ▶ Kommunikation mit einer SPS über 24V Ein-/Ausgänge
- ▶ Netzwerkverbindung
- ▶ Barcode-Scanner zur Jobauswahl
- ▶ Schraubenvereinzler im Ablauf integrierbar

Verschiedene Schraubstrategien pro Verschraubung / Position



Für jede Verschraubung
programmierbar:

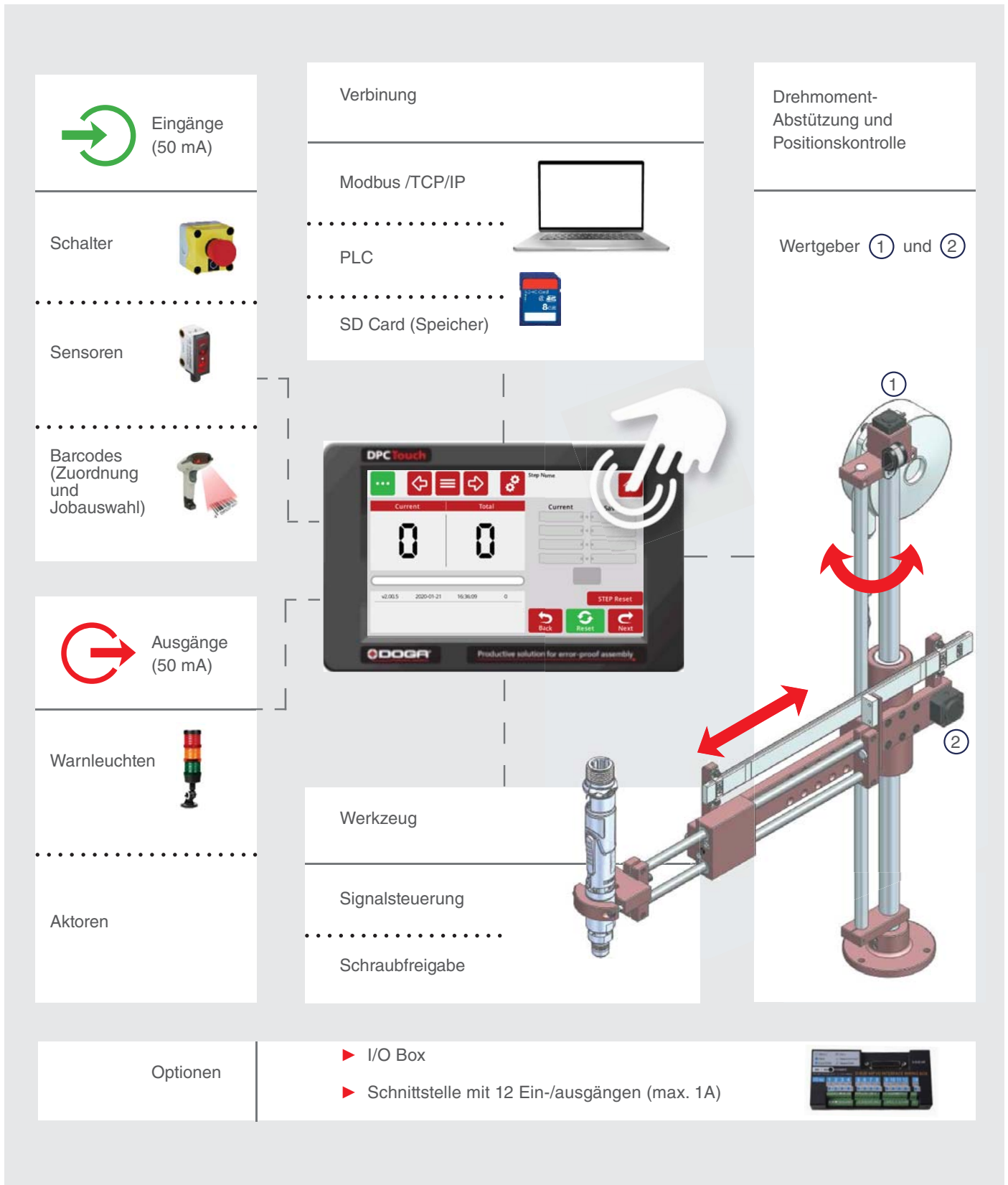
- ▶ Position
- ▶ Positionstoleranz
- ▶ Werkzeug
- ▶ Montageanweisung
- ▶ Bild

+ abhängig vom
Schraubsystem:

- ▶ Drehwinkel
- ▶ Drehzahl
- ▶ Drehmoment
- ▶ Schraubzeit

„ALL IN ONE“ - SCHNITTSTELLE

- ▶ Einfach am Arbeitsplatz integrierbar
- ▶ Intuitiv programmierbar
- ▶ Kann bei einfachen Automatisierungsabläufen die SPS ersetzen
- ▶ Menü „Job Manager“ mit Passwortschutz



POSITIONSKONTROLLE

Verbessern Sie Ihre Fertigungsqualität

Schraubreihenfolge

Schraubreihenfolgen können festgelegt oder vom Werker frei gewählt werden. In beiden Fällen ist das Werkzeug außerhalb der festgelegten Schraubposition gesperrt. Es können auch 2 Verschraubungsbereiche festgelegt werden.

Positionstoleranzen

3 Arten der Toleranzfestlegung:

- für alle Positionen
 - für jede einzelne Position
 - Beim „Teach in“ - Modus führen Sie die Drehmoment-Abstützung um den gewünschten i.O. Bereich.
- ▶ Die Einstellung des Schraubpositionen erfolgt direkt am Arbeitsplatz
 - ▶ Ein Referenzpunkt kann festgelegt werden, um zum Beispiel den Wechsel eines Wertgebers zu vereinfachen. Damit bleiben bereits programmierte Positionen erhalten.
 - ▶ Zur Absicherung kann eine Parkposition für die Drehmoment-Abstützung programmiert werden.



0 toter Winkel der Wertgeber

1 2 Schraubenaufnahme

3 i.O. Bereich

4 Toleranzbereich

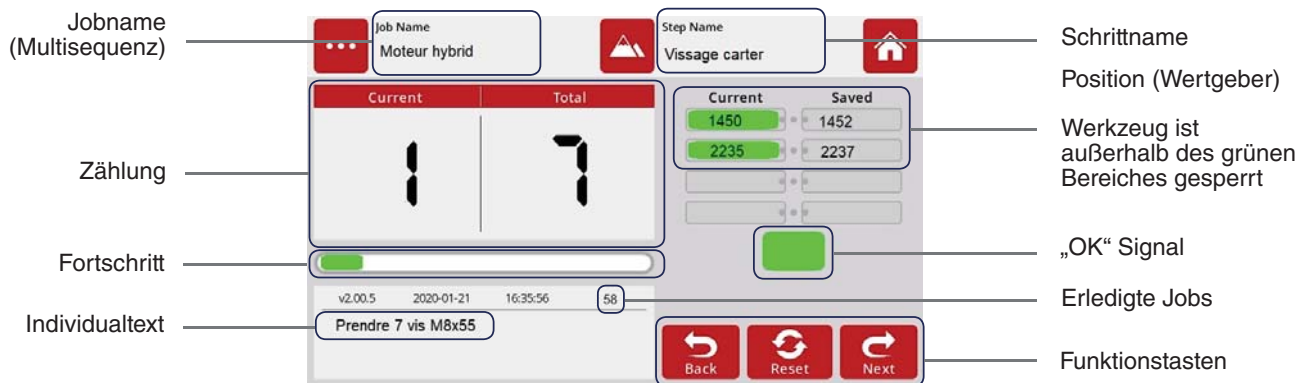
5 Parkposition

MONTAGEABFOLGE UND WERKERFÜHRUNG

Das DPC Touch V2 führt den Werker Schritt für Schritt und Schraube für Schraube mit Hilfe von Anweisungen auf dem Bildschirm durch den Verschraubungsprozess.

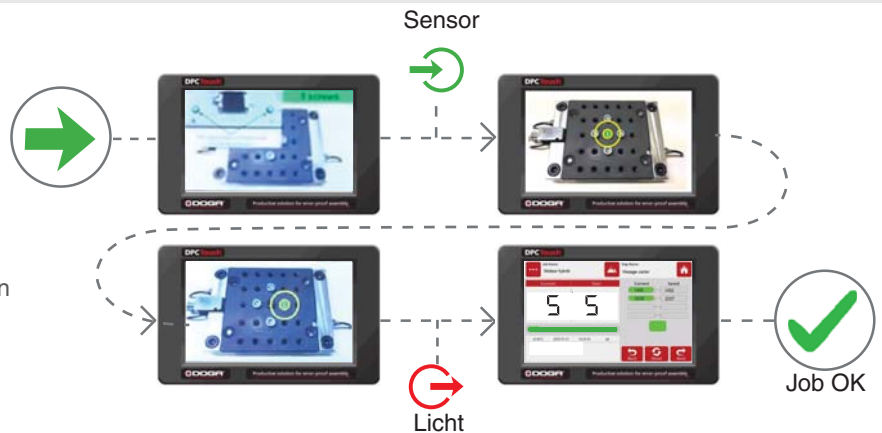
- ▶ Verhindert das Risiko vergessener Schrauben oder falscher Drehmomente
- ▶ Montagefortschritt oder Hinweise anzeigbar
- ▶ Einfach und von jedem Werker bedienbar

Prozessüberwachung im Betriebsmodus



Montagehinweise und Visualisierung der Schraubpositionen

- ▶ Auf dem Bild des Bauteils wird die Schraubstelle durch einen Kreis markiert, der die Farbe wechselt:
 - **Rot:** Schrauber steht nicht auf der Schraubstelle
 - **Orange:** Schrauber ist im Fangbereich (definierter Bereich um die Schraubstelle)
 - **Grün:** Schrauber steht auf der korrekten Schraubstelle und ist freigegeben.
- ▶ Anzeigenformat: jpg, 800x480 pixels



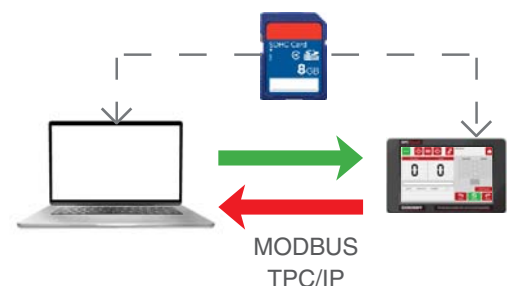
Schraubzeitüberwachung programmierbar

Schraubzeitkontrolle für Werkzeuge mit „Motor läuft“ - Signal
Dadurch kann die Funktionalität von einfachen Schraubern erweitert werden.

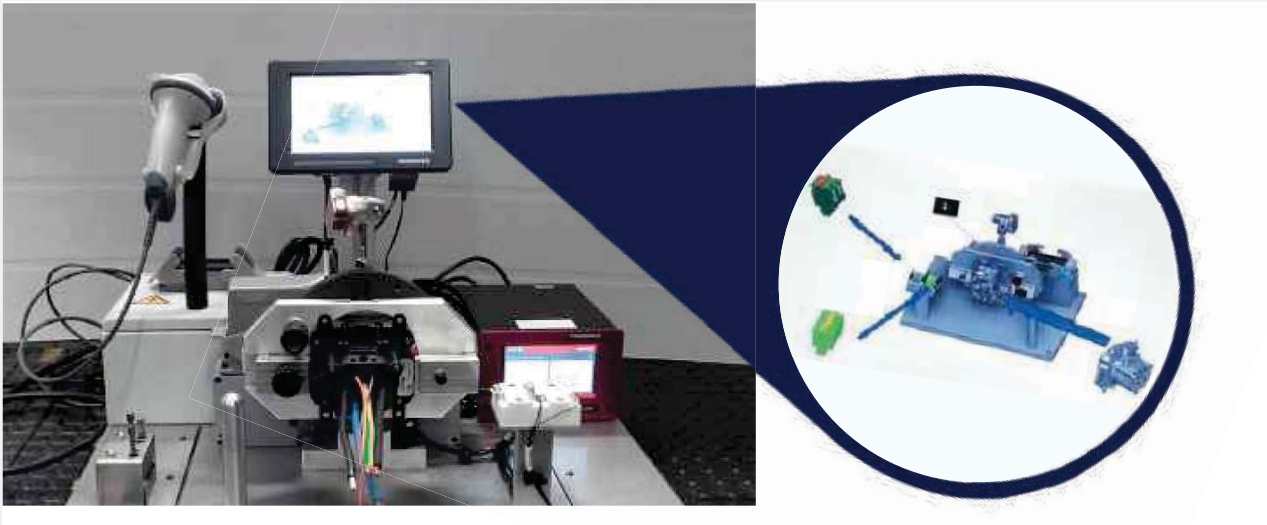


Offline - und Fernprogrammierung

- ▶ „Live“ - Zugriff auf laufende Anwendungen und Verwaltung von Einstellungen direkt vom PC über Modbus TCP/IP oder die Software „DPC Touch Remote“
- ▶ Offline - Erstellung und Änderung von Jobs, auf der SD Karte gespeichert
- ▶ Rückverfolgbarkeit: Montageprozesse können als Tabelle auf der SD Karte gespeichert werden (Zeitstempel, Schraubergebnisse, Barcodes, etc.)



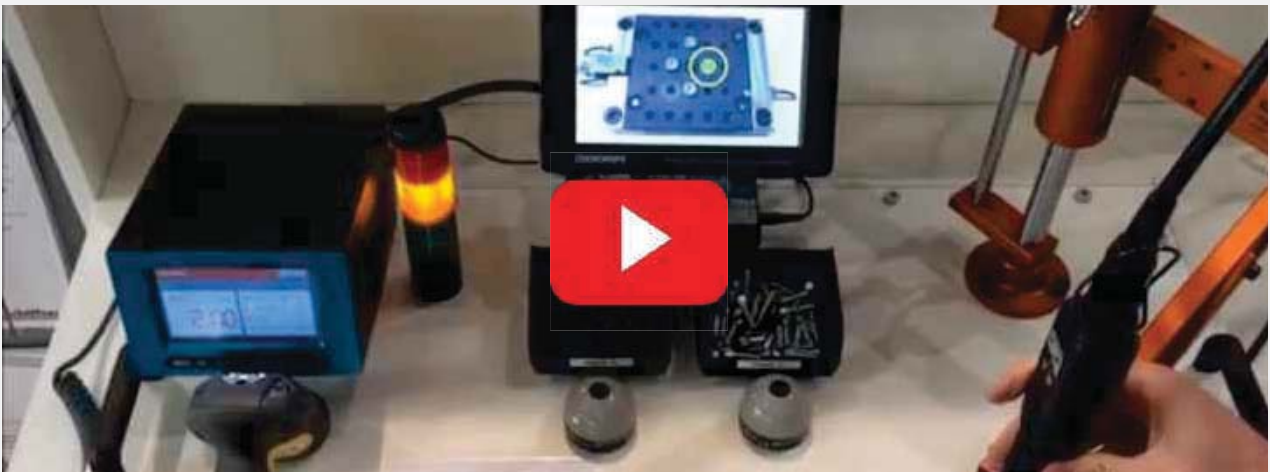
ANWENDUNGSBEISPIELE



WIE KANN MAN SICH SICHER SEIN, DASS ALLE BAUTEILE KORREKT VERSCHRAUBT WURDEN?

Montagearbeitsplatz für elektrische Bauteile

- ▶ Werkerführung
- ▶ Bauteilerkennung



BEISPIEL - MONTAGEABFOLGE MIT EINEM DPC TOUCH V2

Der DPC Touch V2 kann einen kompletten Arbeitsplatz mit verschiedenen Automatisierungsfunktionen verwalten.

Scannen Sie den QR-Code, um das Video zu sehen:



AUSRÜSTUNG UND ZUBEHÖR



STANDARDAUSRÜSTUNG

Bezeichnung	Code
DOGA POSI-CONTROL - DPC Touch V2	4-1290026

ERSATZTEILE (im Lieferumfang enthalten)

Bezeichnung	Code
Halter	4-1290006
Netzstecker-Adapter EU-UK	4-1291024
I/O Kabel Adapter von DB44 auf DB25+DB9	4-1290007

ZUBEHÖR

Bezeichnung	Code
Anschlußkabel DPC Touch / DOGA GX, GY, DO, GA	4-1290008
Anschlußkabel DPC Touch / DOGA HD, SD	4-1290013
Anschlußkabel DPC Touch / DOGA MDC	4-1252006
Anschlußkabel DPC Touch / Stanley Alpha V (16 jobs)	4-1241051
Verbindungskabel DPC Touch / DOGA bit socket tray (BST)	4-1251213
Kabel DB9, 3m/offene Drahtenden (3 inputs/4 outputs)	4-5200542
Kabel DB25, 3m/offene Drahtenden (12 inputs/9 outputs)	4-5200770
Kabel DB44, 3m/offene Drahtenden (12 inputs/12 outputs)	4-1290009
I/O wiring box für DPC Touch, 44DB, 3m Kabel	4-1050593
Druckschalterbox for DPC Touch	4-5200771
Adapter für Barcode-Leser, RS232	4-5234520
Kabel LS2208 Barcode-Leser, RS232	4-5000320