

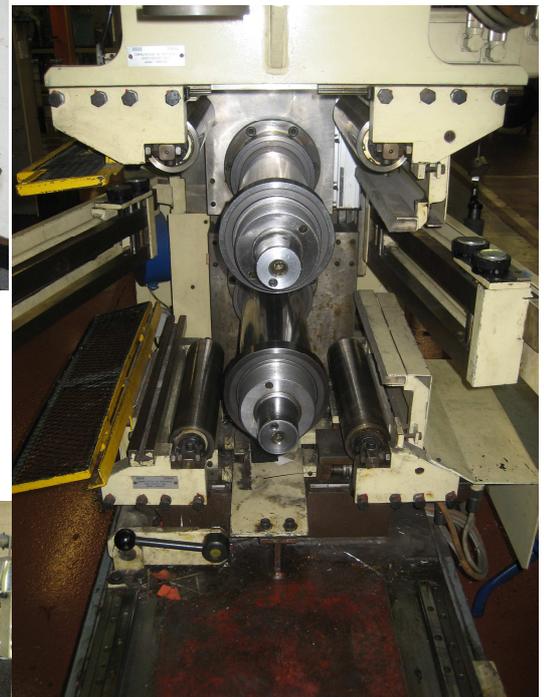
TETE DE REFENDAGE (T3)

Client: ArcelorMittal Stainless & Nickel Alloys (IMPHY, 58)

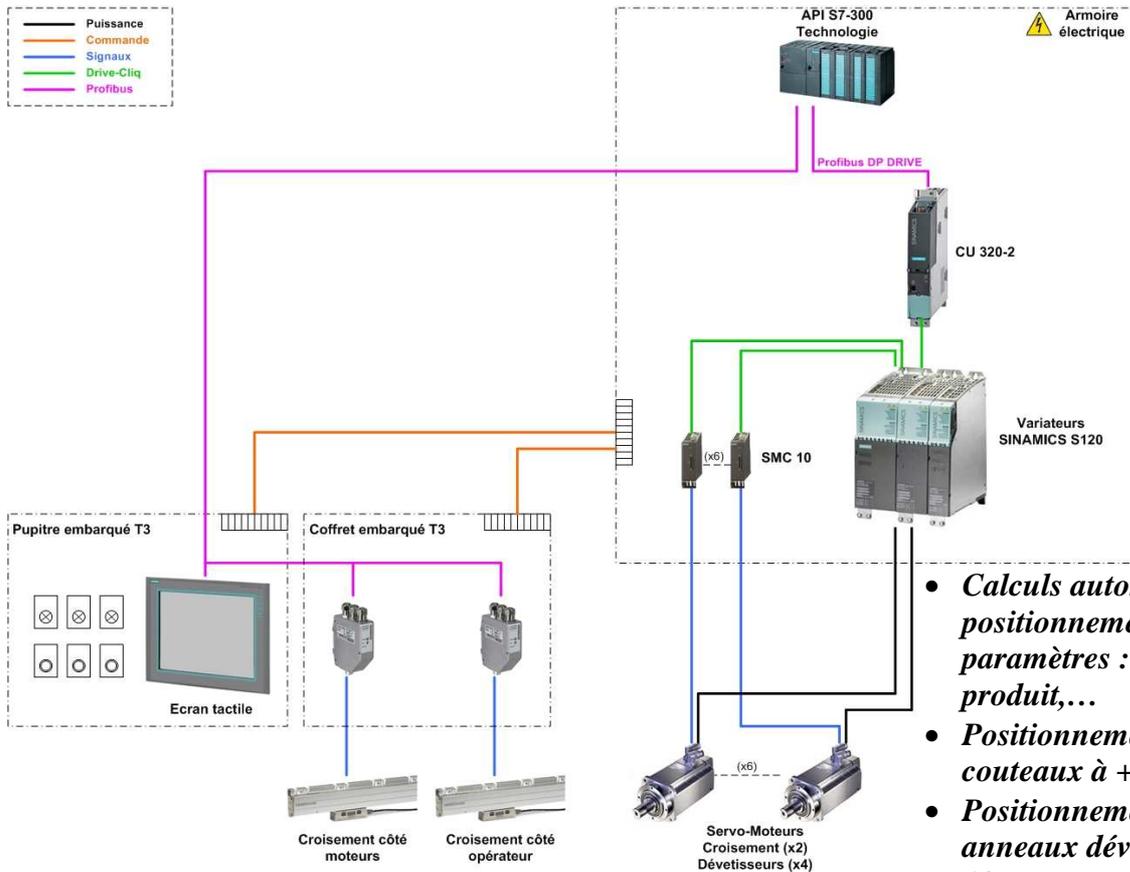
Objet: Revamping électrique & automatisme tête de refendage

Cette prestation comprenait :

- *Le remplacement de l'armoire électrique et du pupitre de commande*
- *Le remplacement des servomoteurs de positionnement (x6)*
- *L'étude mécanique et la réalisation des pièces d'adaptation nécessaires aux nouveaux moteurs*
- *Le remplacement des règles de mesures linéaires – Précision $\pm 3\mu\text{m}$ (x2)*
- *Le remplacement du calculateur et des variateurs par une solution CPU 317T-2DP + Variateurs Sinamics S120*
- *Le remplacement du système de contrôle / commande par un afficheur de type MP 377 12" tactile*



• ARCHITECTURE DE L'INSTALLATION



- **Calculs automatiques des consignes de positionnement en fonction des paramètres : épaisseur bande, qualité produit,...**
- **Positionnement du croisement des couteaux à +/- 1µm**
- **Positionnement des rouleaux pour anneaux dévêtisseurs haut et bas à +/- 10µm**
- **Référencement des règles de mesure linéaires avec palpeur à +/-1µm**
- **Maintenance indépendante des 6 axes de positionnement**

• EXEMPLES DE VUES AFFICHEUR

OF EN COURS
 Modes Menu
 Epaisseur : 0,070 mm Numéro plan de montage : CF
 Profondeur de croisement C. moteur C. operateur
 Dévêtisseurs Déplacement horizontal Déplacement vertical
 Côté moteur + côté opérateur
 Préselection profondeur de croisement
 Préselection dévêtisseurs Ouvrir / Fermer Préselection dévêtisseurs Avant / Arrêté
 Bas + haut Bas + haut
 12/01/2012 15:32:53 33 A Défaut réglage fin non effectué
 12/01/2012 15:32:53 32 A Défaut réglage grossier non effectué
 OF EN COURS OF SUIVANT DONNEES OUTILLAGE REGLAGES MACHINE CONDITIONS MANQUANTES MAINTENANCE ALARMES / DEFAULTS

MAINTENANCE - REGLAGE FIN / CADRE
 Menu
 Mesure entrée C. operateur
 Positionnement cadre
 Valid. réglage fin (palpeur) Entraxe cylindres = 260mm
 Réglage fin effectué
 RAZ réglage fin (palpeur)

MAINTENANCE - AXES
 Menu
 opérateur
 RESET Surcourse activé : Surcourse positif : Surcourse négatif :
 BLOQUER DEBLOQUER
 Axe synchronisé : SYNCHRONISER DESYNCHRONISER
 Consigne vitesse : 0,0 mm/s Vitesse actuelle : 0,0 mm/s
 RETOUR OF EN COURS OF SUIVANT DONNEES OUTILLAGE REGLAGES MACHINE CONDITIONS MANQUANTES MAINTENANCE ALARMES / DEFAULTS