

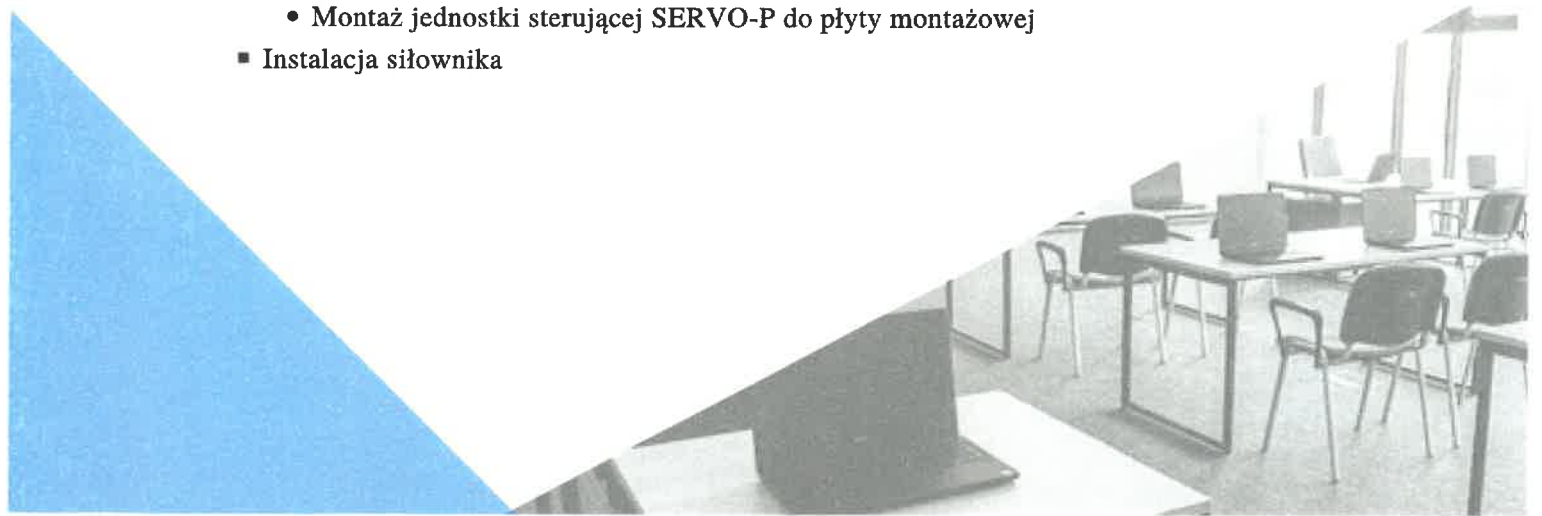
## 2. Oferta szkoleń fachowych

### 2.1 Automatyka

#### 2.1.1 Kleszcze serwopneumatyczne z układem SMC

Treści szkolenia:

- Opis systemu Air Servo
  - Zakres stosowania
  - Cechy
- Struktura systemu SERVO-P
  - Schemat obwodu SERVO-P
- Przegląd elementów
  - Pakiet SERVO-P XT581-SP- -PR-E
    - Części i opis XT581-SP- -PR-E
    - Schemat obwodu pneumatycznego pakietu SERVO-P
    - Kod zamówieniowy pakietu SERVO-P
  - Siłownik SERVO-P
    - Opis siłownika SERVO-P z kodem zamówienia
    - Schemat obwodu siłownika SERVO-P
    - Funkcja zaworów odcinających zintegrowanych z siłownikiem SERVO-P
    - Przełączanie statusu zaworów wylotowych i odcinających zintegrowanych z siłownikiem SERVO-P
  - Siłownik wyrównawczy
    - Opis siłownika wyrównawczego z kodem zamówienia
- Instalacja i procedura ustawień wstępnych
  - Procedura ustawień wstępnych
- Montaż
  - Montaż pakietu SERVO-P
    - Montowanie płyty montażowej z listwą interfejsu przewodów pneumatycznych.
    - Zdejmowanie płyty montażowej z listwą interfejsu przewodów pneumatycznych z pakietu SERVO-P
    - Przygotowanie płyty montażowej z listwą interfejsu przewodów pneumatycznych do zamontowania na ramie zgrzewarki do spawania punktowego
    - Montaż jednostki sterującej SERVO-P do płyty montażowej
  - Instalacja siłownika



- Okablowanie i przewody pneumatyczne
  - Przewody pneumatyczne pakietu SERVO-P - siłownika SERVO-P - siłownika wyrównawczego SERVO-P
  - Okablowanie pakietu SERVO-P i siłownika SERVO-P
  - Złącze magistrali komunikacyjnej / zasilania
  - Złącza elektryczne
- Rozruch
  - Ograniczenie prędkości opuszczania po uwolnieniu ciśnienia z układu
  - Nastawianie parametrów z wykorzystaniem programu XT581ServoPDiagnoseTool ver 1.5
    - Ruch referencyjny
    - Ustawianie kodu zgrzewarki
    - Ustawianie funkcjonalnej granicy siły
    - Ustawianie współczynnika zgrzewarki
    - Ustawianie maksymalnego zużycia Kapy
    - Ustawianie ruchu synchronicznego systemu wyrównawczego i elektrody ruchomej
    - Ustawienia kompensacji siły
    - Parametry eksploatacyjne
    - Parametry ruchu dynamicznego
    - Obliczanie współczynnika zgrzewarki
  - Dane konieczne do uruchomienia magistrali obiektowej PROFINET
    - Oprogramowanie sterownika - wersje firmware
    - Stan pracy PROFINET
  - Stany kontrolki LED pakietu SERVO-P
    - Opis kontrolki LED
  - Przypisanie danych technologicznych o Interfejs wej./wyj. według specyfikacji Volkswagen Group
    - Opis funkcji danych technologicznych
  - Komunikaty błędów systemu SERVO-P
- Dane techniczne systemu SERVO-P
- Konserwacja
- Rozwiązywanie problemów i środki zaradcze
  - Rozwiązywanie problemów
  - Kontrolka statusu i błędów sterownika SERVO-P
- Ustawienie siły siłownika wyrównawczego



Czas trwania szkolenia: 2 dni



Cena szkolenia: Na zapytanie



Liczba uczestników:

min. 4 osoby

max. 6 osób

