

# HONSEL DMSD

deutsch



MADE IN GERMANY

 **HONSEL**



## HONSEL DMSD 2G



Displaymodul – DIM

Messwertaufnahmegerät – MEM



## Vorteile des neuen DMSD 2G

- Anschlussmöglichkeit für Messwertaufnehmer mit verschiedenen Ausgangssignalen von DMS bis hin zu inkrementellen und Piezo-Messwertaufnehmer ohne zusätzlichen Verstärker.
- Die Auflösung der Wegmessung wurde von 0,1 mm auf 0,01 mm verbessert. Diese entspricht somit der Forderung des VDA nach einer 10-fachen Auflösung bei der Erfassung in Bezug auf die Auswertung.
- Die Überwachungsmöglichkeit vom Kraftmaxima und zwei zusätzlichen Kontrollfenstern wurde um weitere frei parametrierbare Kontrollfenster bis hin zur Hüllkurvenüberwachung erweitert. Es ist möglich bis zu 10 Bewertungselemente in einem Messprogramm zu bewerten.
- In der Überwachung können bis zu 108 Messprogramme gespeichert werden.
- Für die Überwachung stehen bis zu 20 Masterprogramme zur Verfügung.
- Die Parametrierung und Programmierung erfolgt über die in der Steuerung installierte Firmware, es ist hierzu kein zusätzliches Programm erforderlich.
- Bedienung und Fernwartung mittels VPN Tunnel über einen VNC Viewer möglich. Die Beteiligten können über das Internet auf die Funktionen der Software zugreifen und die Aktionen verfolgen. Über den VNC Viewer ist es möglich einen großen Monitor anzuschließen.
- Das Messwertaufnahmegerät (MEM) kann mit dem Displaymodul (DIM) oder auch als Black-Box-Modul ohne Displaymodul verwendet werden.



Das Messwerterfassungsmodul kann hierbei über eine Verbindungsleitung mit einer maximalen Leitungslänge von 5 m mit dem Displaymodul verbunden werden.

Durch die Einbindung vom DIM und MEM in ein firmenseitiges Ethernet können nahezu beliebig große Distanzen zwischen den Modulen realisiert werden.

Alternativ kann das Messwerterfassungsmodul (MEM) direkt mit dem Displaymodul (DIM) verbunden werden.

**Messwerterfassungsmodul – MEM**

**Displaymodul – DIM**

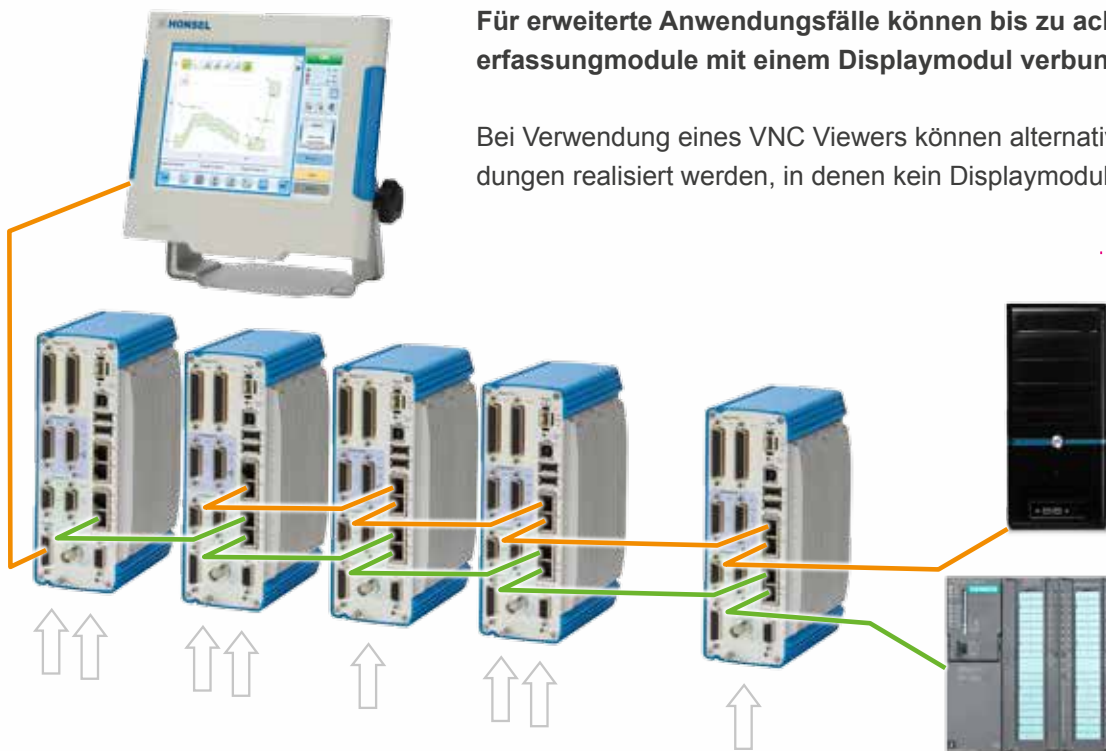
Seit über 25 Jahren steht **DMSD** für Prozessüberwachung in der Befestigungstechnik. Schon 1990 hat **HONSEL** das erste Patent für die Prozessüberwachung bei der Blindniet-Verarbeitung erhalten.

Seitdem wurde das Konzept ständig verbessert, optimiert und liegt jetzt in der Version **DMSD 2G** vor. Alle **HONSEL** Standard-Geräte-Komponenten wie RivSys BZ & VNG, Automatisierung, Handarbeits-

plätze und Handgeräte für Blindnietmuttern, Blindniete und Coils können an das **DMSD 2G** angeschlossen werden.

Neue Messwertaufnehmer, die eine höhere Abtastrate verlangen, parallele und schnellere Datenverarbeitung sowie neue Möglichkeiten der Vernetzung kennzeichnen das völlig neu konzipierte **DMSD 2G**.

- In-Prozess-Überwachung von Füge- und Montagevorgängen
- Frühzeitiges Erkennen von Qualitätsabweichungen im Fertigungsprozess
- Minimierung des QS-Aufwands
- Transparenz im Produktionsprozess führt zu schneller Rückkopplung
- Rückführbare Prozessergebnisse
- Einsparung von zusätzlichen Prüfroutinen



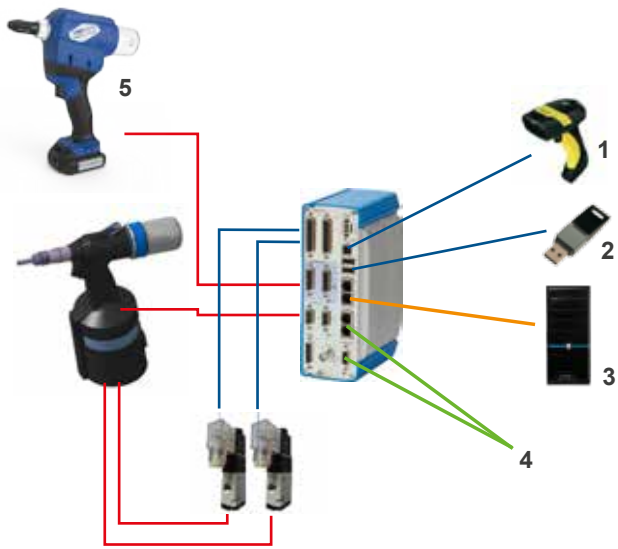
**Für erweiterte Anwendungsfälle können bis zu acht Messwert-  
erfassungsmodule mit einem Displaymodul verbunden werden.**

Bei Verwendung eines VNC Viewers können alternativ auch Anwendungen realisiert werden, in denen kein Displaymodul vorhanden ist.

- An einem DIM können bis zu 8 MEM angeschlossen werden. Auf einem DIM können 4, 5 oder 9 Auswertfenster der MEM gleichzeitig dargestellt werden.
- Neben den letzten Prozesswerten kann über das MEM auch eine Historie der vorherigen Setzprozesse abgerufen werden.
- Die Messprogramme und Einstellungen der Prozessüberwachungen können auf einem USB-Speichermedium gesichert und von diesem auch wiederhergestellt werden.
- Die Prozesswerte können auf einem USB-Speichermedium oder über Ethernet auf einem Server archiviert werden (USB-Speichermedium, Server oder QDAS).
- Die Prozesswerte können in den Formaten Q-DAS, XML, CSV, PDF, QDA-9 oder IPM 5.0 abgelegt werden. Im CSV Format abgelegte Prozesswerte können mit Excel weiterverarbeitet werden.
- Ein Scanner zum Erfassen der Bauteile kann direkt an das MEM angeschlossen werden. Bei der Einbindung eines Scanners wird bei der Speicherung der eingelesene Code mit gespeichert. Somit ist Rückverfolgbarkeit möglich.
- Die Anbindung an eine kundenseitige Steuerung ist über digitale Ein- und Ausgänge sowie über Feldbus (PROFINET, PROFIBUS DP und EtherCAT) möglich.



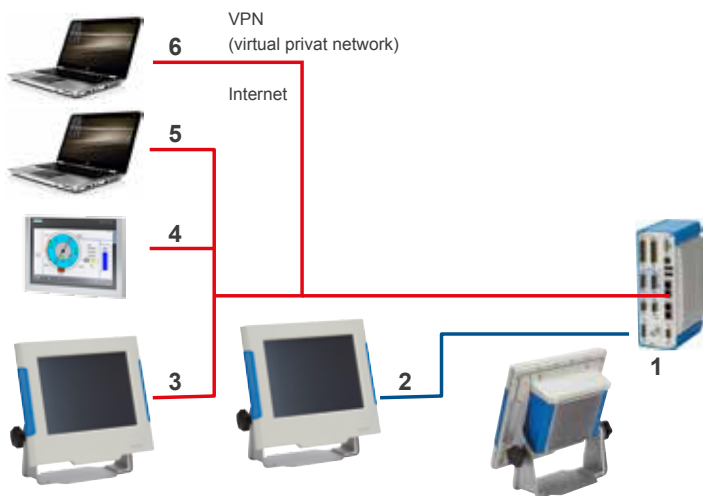
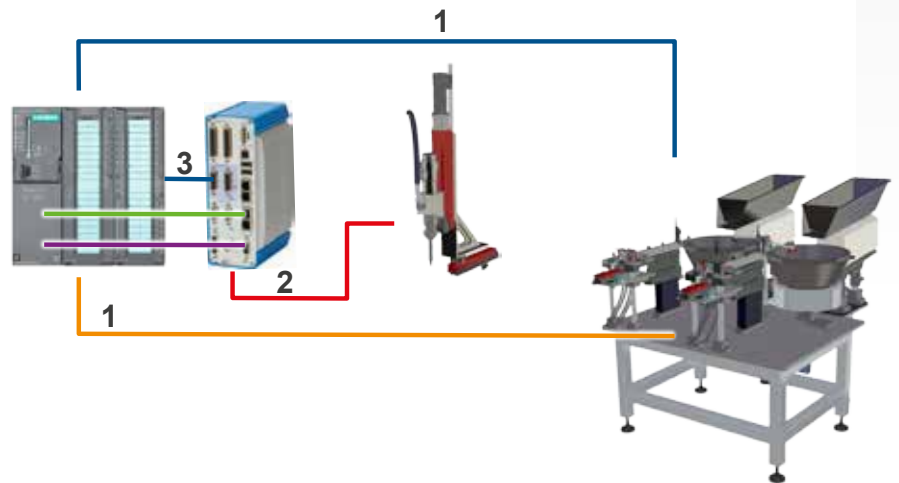
### Anschlussmöglichkeit bei einem handgeführten BNM Gerät:



1. Handscanner
2. USB-Speichermedium
3. Server
4. Digitale Ein- (5x) und Ausgänge (8x)
  - PROFINET
  - EtherCAT
  - PROFIBUS DP
5. eBZ Smart-Geräte über WiFi (in Vorbereitung)

### Anschlussmöglichkeit bei einem automatischen BNM-Gerät:

1. Maschinensteuerung mit SPS über digitale Ein- und Ausgänge oder Feldbus
2. Sensorik für Prozess-Überwachung
3. Kommunikation: SPS <-> MEM über digitale Ein- und Ausgänge oder Feldbus



### Verbindung MEM mit Programmieroberfläche

1. MEM direkt „huckepack“ am DIM montiert.
2. Entfernung DIM – MEM bis zu 5 m über Leitung.
3. Bedienung über DIM angeschlossen via Ethernet.
4. Bedienung mit VNC-Viewer auf Maschinenbediengerät über Ethernet.



**HONSEL Umformtechnik GmbH**

Westicker Straße 46-52  
D-58730 Fröndenberg/Ruhr  
fon +49 (0) 2373 755-0  
fax +49 (0) 2373 755-600  
info@honsel.de  
www.honsel.de

**VVG FRANCE**

20 rue du Lhotaud  
25560 Frasné  
www.vvg.fr  
info@vvg.fr

**HONSEL Fastener (Wuxi) Co., Ltd.**

No. 55 Hongchang Road,  
Hongshan Street, New Wuxi District,  
Wuxi City  
Jiangsu Province, China  
www.honsel.cn  
info@honsel.cn