

## 3rd electronic management level "Hydra RTC" (Real Time Control) 3° Stufe der elektronischen Steuerung "Hydra RTC" (Real TimeControl)

The new generation of Hydra control centres is completed by the more powerful Hydra RTC for total machine management in real time



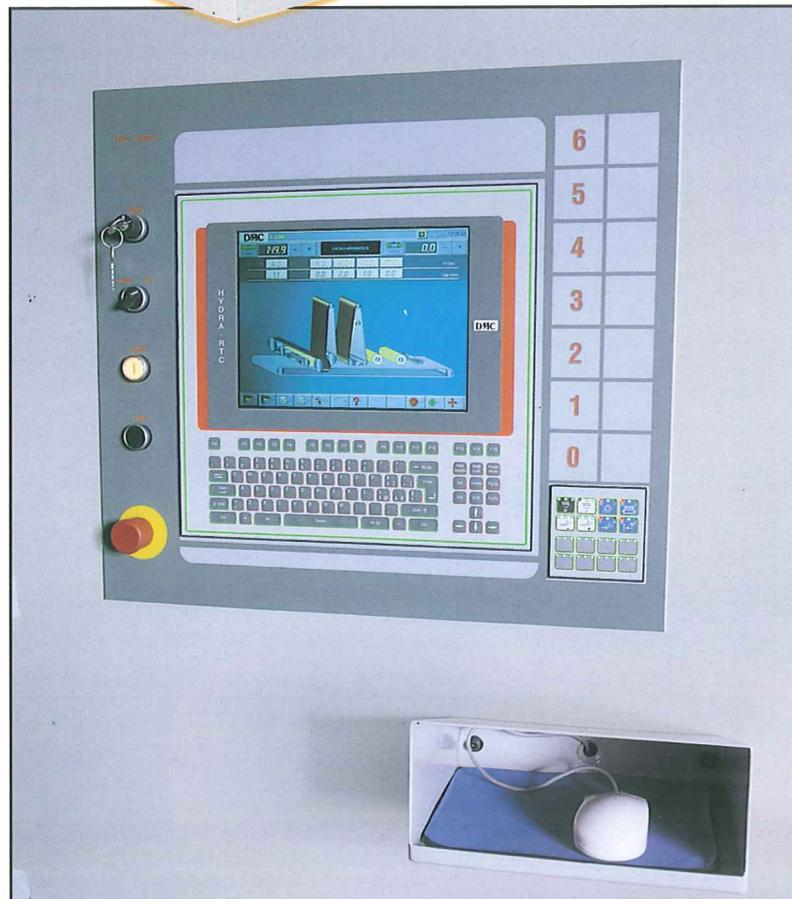
Die neue Generation der Kontrolleinheiten Hydra wird durch die stärkste Hydra RTC für eine umfassende Steuerung der Maschine in Echtzeit vervollständigt

Hydra RTC (Real Time Control) is an industrial PC operating under Windows, equipped with exclusive DMC software.

This software has been implemented by taking into account all technical indications that over the years were directly fed back by users and maintenance engineers.

The Windows environment is ideally suited to making the total management of the machine easily understandable by any person.

For example, in the program's main page the operator has a tri-dimensional graphic picture of the machine with all the most important working parameters. He can operate on them directly, and furthermore, he can also apply any relevant modification he might want during actual running. All he'll have to do is to point the mouse directly on the part of the machine or device involved and a speed programming window will be displayed: it will have a set of easily understandable and aesthetically pleasing graphic symbols.



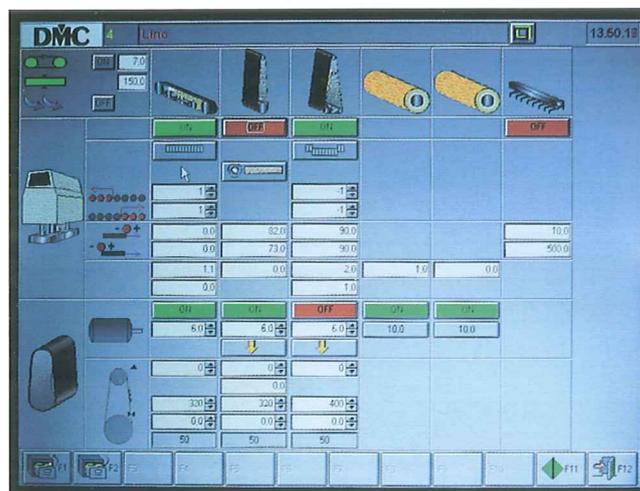
Hydra RTC (Real Time Control) ist ein industrieller PC, der in Windows-Betriebsumgebung arbeitet und mit einer exklusiven DMC-Software ausgestattet ist.

Diese Software wurde unter Berücksichtigung aller technischer Angaben, die uns im Verlauf der Jahre direkt von den Benutzern und dem Kundendienstpersonal übermittelt wurden, entwickelt.

Das Fensterprogramm von Windows eignet sich hervorragend, um die Kontrolle und umfassende Steuerung der Maschine für jedermann zu erleichtern.

Auf der Hauptseite des Programms sieht der Benutzer beispielsweise eine Abbildung der eigenen Maschine in dreidimensionaler Farbgraphik und alle ihre wichtigsten Betriebsparameter, mit

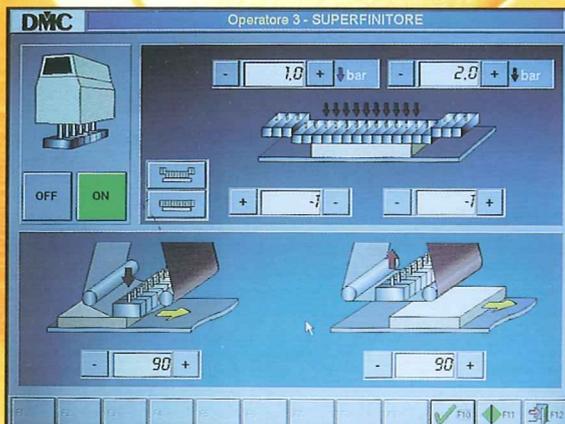
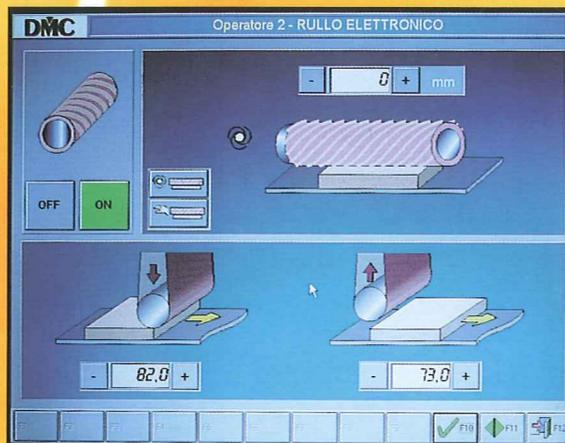
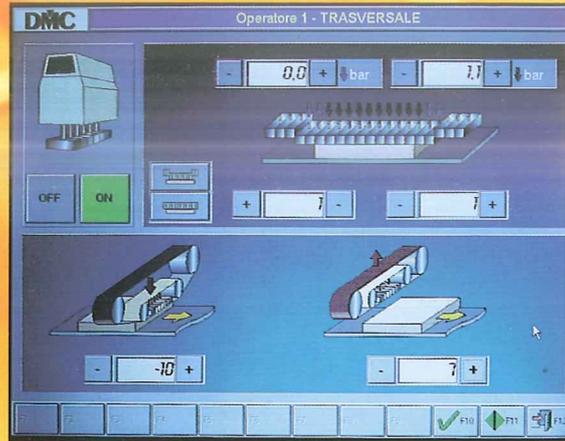
denen er unverzüglich arbeiten kann. Darüber hinaus muß er für jegliche Änderung, die er am Programm auch während des Betriebs anbringen will, nur mit der Mouse den betreffenden Teil der Maschine oder die betreffende Vorrichtung anklicken, und unmittelbar öffnet sich ein Schnell-Programierungsfenster, welches mit einfach verständlichen und ästhetisch eleganten graphischen Symbolen ausgestattet ist.



### 3rd electronic management level "Hydra RTC" (Real Time Control) 3° Stufe der elektronischen Steuerung "Hydra RTC" (Real TimeControl)

#### Technical characteristics:

Industrial PC with Pentium 133 MHz microprocessor - with 12" colour TFT SVGA screen (800 x 600 pixels)  
 32 MB RAM system memory  
 1,2 GB Hard disk  
 1,44 MB Floppy disk  
 Operative system under Windows 3.11, pre-set for use under Windows 95 Dustproof membrane keyboard and mouse  
 2 x RS 232 serial ports for external connections to a PC or other resource  
 1 "CENTRONICS" parallel port printer connector  
 1 connector for an external keyboard  
 2 " CAN BUS " interface lines for real time data transmission (1 Mbit/sec.) between the input set and the units actuation modules  
 99 work programs  
 Colour tri-dimensional graphic display of machine configuration  
 Total control and management of the "EPICS" sectional pads  
 Electronic timing management of roller and non-sectioned pad  
 Management of the rollers working position in function of the belts' thickness  
 Control and management of work thickness  
 Control and management of the feed belt speed  
 Sequential switch-on of motors  
 Control and management of the speeds of the sanding belts  
 Management of belts feeding speed in function of their wear  
 Possibility of manual thickness and feeding speed increases via keyboard  
 Management of timing of blowers  
 Management of working units' pneumatic ON/OFF positioning  
 Program for the detection of framed boards  
 Production reports  
 \* Graphic histogram display of wear of sanding belts  
 \* Management of machine failure alarms and electronic board faults auto-diagnosis  
 \* Scratchpad, clock and calendar  
 \* Possibility of managing the working pressure, both simple and differentiated, of the "EPICS" sectional pads  
 \* Possibility to have an interactive graphic display of the main motors' ammeters  
 \* Possibility to view electrical and pneumatic flow charts  
 \* Possibility to utilise a Remote Assistance Program via modem



#### Technische Merkmale :

Industrieller PC mit Mikroprozessor Pentium 133 Mhz mit 12-Zoll-Farbmonitor TFT SVGA (800 x 600 Punkte)  
 RAM - Systemspeicher 32 MB  
 Festplatte 1,2 GB  
 Floppy Disk 1,44 MB  
 Betriebssystem in Windows-Betriebsumgebung 3.11, mit Verwendungsmöglichkeit von Windows 95 staubfestes Folientastentfeld und Mouse  
 2 serielle Ports RS 232 für Anschluß an PC oder andere Funktionen  
 1 paralleler Port "CENTRONICS" für Druckeranschluß  
 1 Verbinder für den Anschluß einer externen Tastatur  
 2 Schnittstellenleitungen " CAN BUS " für Datenübertragung in Echtzeit (1 Mbit/sec.) zwischen der Input-Schranke und den Aktivierungsmodulen auf den Gruppen  
 99 Arbeitsprogramme  
 Anzeige der Maschinenkonfiguration mit interaktiver dreidimensionaler Farbgraphik  
 umfassende Kontrolle und Steuerung der in Sektoren unterteilten Schleifschuhe "EPICS"  
 elektronische Taktsteuerung der Gruppen mit Walzen oder nicht unterteiltem Schleifschuh  
 Steuerung der Arbeitsposition der Walzen je nach Stärke der Bänder  
 Kontrolle und Steuerung der Arbeitsstärke  
 Kontrolle und Steuerung der Vorschubgeschwindigkeit des Fördertrapezes  
 Reihenschaltung beim Anlassen der Motoren  
 Kontrolle und Steuerung der Geschwindigkeit der Schleifbänder  
 Steuerung der Geschwindigkeitserhöhung der Schleifbänder je nach Verschleißzustand  
 Möglichkeit der manuellen Erhöhung der Arbeitsstärke und der Vorschubgeschwindigkeit von der Tastatur aus  
 Taktsteuerung der Gebläse  
 Steuerung der pneumatischen Positionierungen ON/OFF der Arbeitsaggregate  
 Erkennungsprogramm für gerahmte Platten  
 Produktionsbericht  
 Histogramm-Anzeige des Verschleißzustandes der Schleifbänder  
 Steuerung der Maschinenalarms und Fehler-Selbstdiagnose auf elektronischen Karten  
 Notizblockspeicher , Uhr und Kalender  
 Steuerungsmöglichkeit des einfachen und differenzierten Arbeitsdrucks der in Sektoren unterteilten Schleifschuhe "EPICS"  
 Möglichkeit der interaktiven graphischen Anzeige der Amperemeter auf den Hauptmotoren  
 Möglichkeit der Anzeige der elektrischen und pneumatischen Schaltpläne  
 Möglichkeit der Fernassistenz via Modem mit entsprechendem Programm