

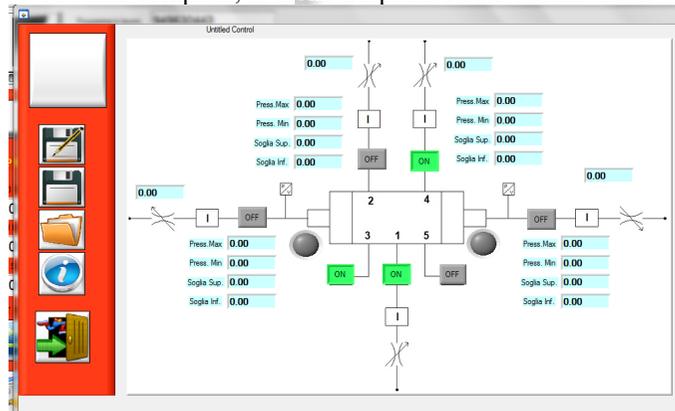


TB4-EV

BEØCOM S.r.L Via Sardegna 1
Villa Carcina 25069 BS ITALY
Tel. +39 030 8982917 Fax. +39 030 8981074
P.IVA 02634300988
www.twinsnet.com



Struttura compatta, di facile trasporto e auto documentata.



Macchina per il collaudo di elettrovalvole pneumatiche, adatta per :

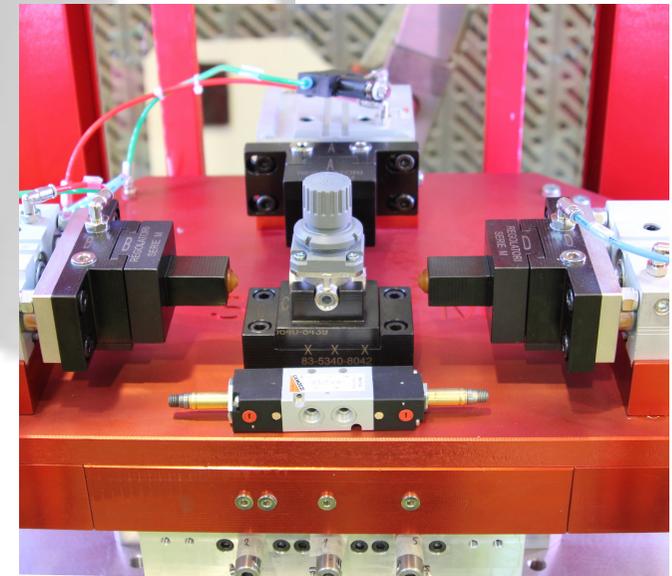
- Produzione flessibile.
- Prototipi.
- Aree di riparazione.

Può eseguire diversi tipi di test :

- Tenute fino a 10 bar.
- Rumore bobina
- Tempo di scambio.
- Azionamento pneumatico.

Il programma di collaudo può essere realizzato direttamente dall'operatore in modo da eseguire una sequenza di collaudo che può includere anche operazioni manuali guidate dal CNC.

Sei (6) cilindri di bloccaggio possono essere programmati liberamente nella sequenza di collaudo, in modo semplice ed affidabile. Tutti i dati di collaudo vengono automaticamente salvati nel disco macchina o direttamente sulla rete aziendale in modo da consentire la tracciabilità del processo produttivo. La calibrazione macchina è gestita da un programma dedicato con archiviazione dei valori di calibrazione.



Componenti collaudabili sostituendo semplicemente degli adattatori a cambio rapido.



Base pallet a tenute frontali per cambio modello rapido, senza la necessità di staccare tubi.
 Due stazioni indipendenti, una collauda mentre l'altra è in carico.
 Può collaudare anche due modelli diversi.



USB and NETWORK.



Lettoce multi codice



Tracciabilità del processo attraverso lettore di codici a barre o di Qcode/Datamatrix (opzionale).
 Carico automatico delle specifiche di collaudo dal codice del pezzo ed archiviazione dei dati di test con l'ordine di produzione.

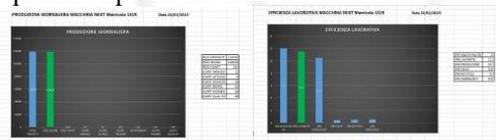
INTERFACCIA OPERATORE:

Tutti i passi di programma, sono mostrati sul monitor touch da 23" con una chiara descrizione della fase di lavoro, dei valori riscontrati e una immagine di aiuto per le eventuali aree di guasto. Il programma operatore è disponibile in diverse lingue per facilitare l'uso da parte di operatori non madrelingua.

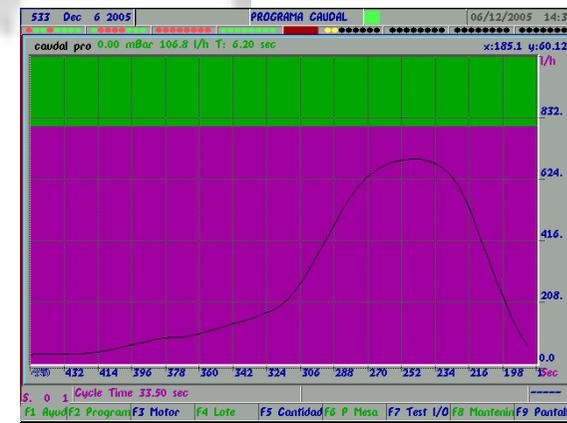


EFFICIENZA:

Talvolta può accadere che anche la più performante delle macchine non dia la produzione prevista alla fine della giornata, capirne i motivi non sempre è facile, in quanto coinvolge anche il personale che lavora con la macchina, ad esempio chi deve caricarla o rifornirla oppure farla ripartire dopo un'anomalia.



Una coppia di tabelle mostrano all'operatore la produzione suddivisa in pezzi buoni e pezzi scarti con tutte le causali dei pezzi scarti ed il totale delle ore lavorate, produttive ed improduttive con le relative causali, entrambe le tabelle sono disponibili in rete e su smart-phone.



Prova di tenuta e portata, grafici in tempo reale.