



TB1-RL

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.
Sulla banchina possono essere montate più attrezzature.
Integrabile su tavole rotanti o linee di assemblaggio.

Macchina per il collaudo di Elettrovalvole
per fluidi, adatta per :

- Produzione flessibile.
- Linee di produzione

Esegue:

- Rullatura del canotto.
- Controllo altezza.

Il programma di lavoro può essere realizzato
direttamente dall' operatore in modo da
eseguire una sequenza di rullatura ottimale.

Velocità mandrino regolabile con Inverter.

Quota di rullatura regolabile manualmente o
CNC.

Scarico automatico pezzi, con separazione
degli eventuali scarti di altezza.

Tutti i dati di altezza, vengono
automaticamente salvati nel disco macchina
o direttamente sulla rete aziendale in modo
da consentire la tracciabilità del processo
produttivo.



Componenti assemblabili sostituendo semplicemente
degli adattatori economici ed a cambio rapido.



Precisione e ripertibilità $\leq \pm 0.05$



Testa di rullatura autocentrante con sensore di misura centrale.



USB and NETWORK.



Letto multi codice



Code 39



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.

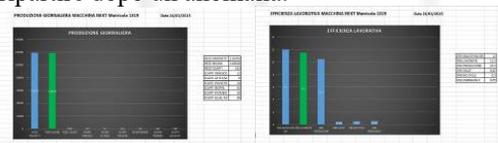
INTERFACCIA OPERATORE:

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.

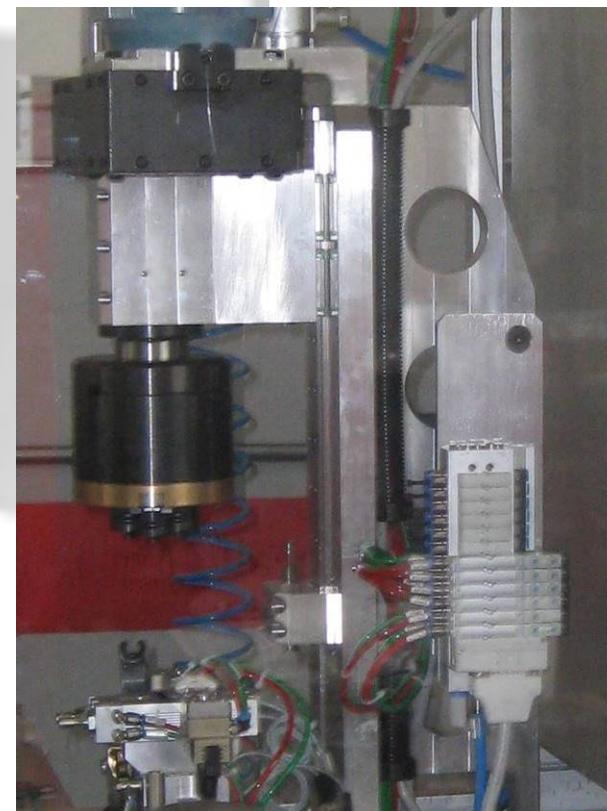


EFFICIENZA:

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.



Unità di rullatura su cuscinetti da alta velocità.