

TBR8 BRNR

BEOSCOM S.r.L
ул. Сардиния 1, Вилла-Карчина,
25069 Брешиа, Италия
Tel. +375296128667
aleksashyn@gmail.com
P.IVA 02634300988
www.twinsnet.com



Прочная и стабильная железная рама.



Утечка из конического седла или из резьбы.

Сборочно-испытательный станок для газовой горелки.

Ключевые моменты:

- Производительность: до 1400 деталей в час.
- Поворотный стол с ЧПУ.
- Электронное управление сборкой.
- Контроль герметичности и расхода.
- Испытания перпендикулярным потоком.
- Автоматическая калибровка герметичности/расхода.
- Быстрая переналадка, один винт.
- Может быть ссылка на обработку.
- 23" сенсорный HMI.
- Стальная рама, а не алюминиевые профили.

Последовательность работы может быть запрограммирована непосредственно в станке с ЧПУ, включая также ручные операции, управляемые ЧПУ.

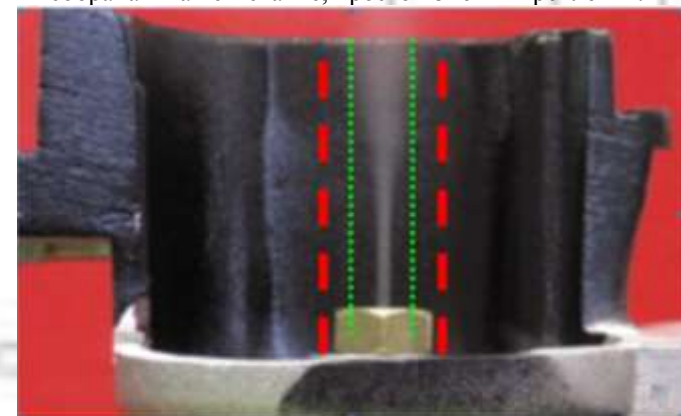
Рабочее время устройств также может быть запрограммировано как часть последовательности.

Все производственные данные непрерывно сохраняются в памяти машины или непосредственно в вашей сети, чтобы обеспечить возможность отслеживать процесс в режиме реального времени.

Рабочее время и время остановки или настройки также сохраняются, чтобы можно было провести исследование эффективности. **Данные калибровки** также хранятся в отдельном файле и управляются с помощью специального планировщика.



Каждая модель горелки или смесителя может быть собрана в нашем станке, просто изменив крепления.



Испытание на перпендикулярность.



Места в столе достаточно также для горелок с тройной короной.



USB and CЕTЬ.



Считыватель кода



Smart info



Прослеживаемость процесса через баркод или Q-код (Datamatrix).

Автоматическая загрузка рабочих программ.

Непрерывное хранение данных процесса.

Удаленное обслуживание доступно для всех компонентов машины.

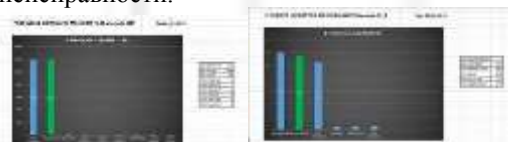
ДИАГНОСТИКА СТАНКА

Все неисправности станка немедленно отображаются на мониторе с четким описанием и изображением или эскизом, которые показывают область машины, где произошла неисправность.



ЭФФЕКТИВНОСТЬ

Иногда может случиться так, что и самый производительный станок не дает прогнозируемого объема производства за день. Понять, что произошло, непросто, потому что задействованы также люди, которые работают на станке, которым, например, нужно заправить питатель или которые должны исправить и перезагрузить станок после неисправности.



Таблицы показывают оператору производительность, разделенную на правильные и неправильные детали, с причинно-следственной связью неправильного и с его собственными итогами. Во второй таблице показано общее количество часов работы машины в режиме онлайн, общее количество рабочих часов и количество часов простоя с указанием причинно-следственной связи.



Сборка струи с помощью отвертки с ЧПУ с электронным управлением по высоте и крутящему моменту, струя автоматически удерживается в узком ключе.



Утечка автоматически проверяется при заданном количестве циклов. (АВТОМАТИЧЕСКАЯ КАЛИБРОВКА ПОТОК-УТЕЧКИ)