SP Line

CNC lathes

430 / 1100 | 430 / 2500



Číslicově řízené soustruhy

Numerycznie sterowane tokarki

KOVOSVIT MAS

machine your future

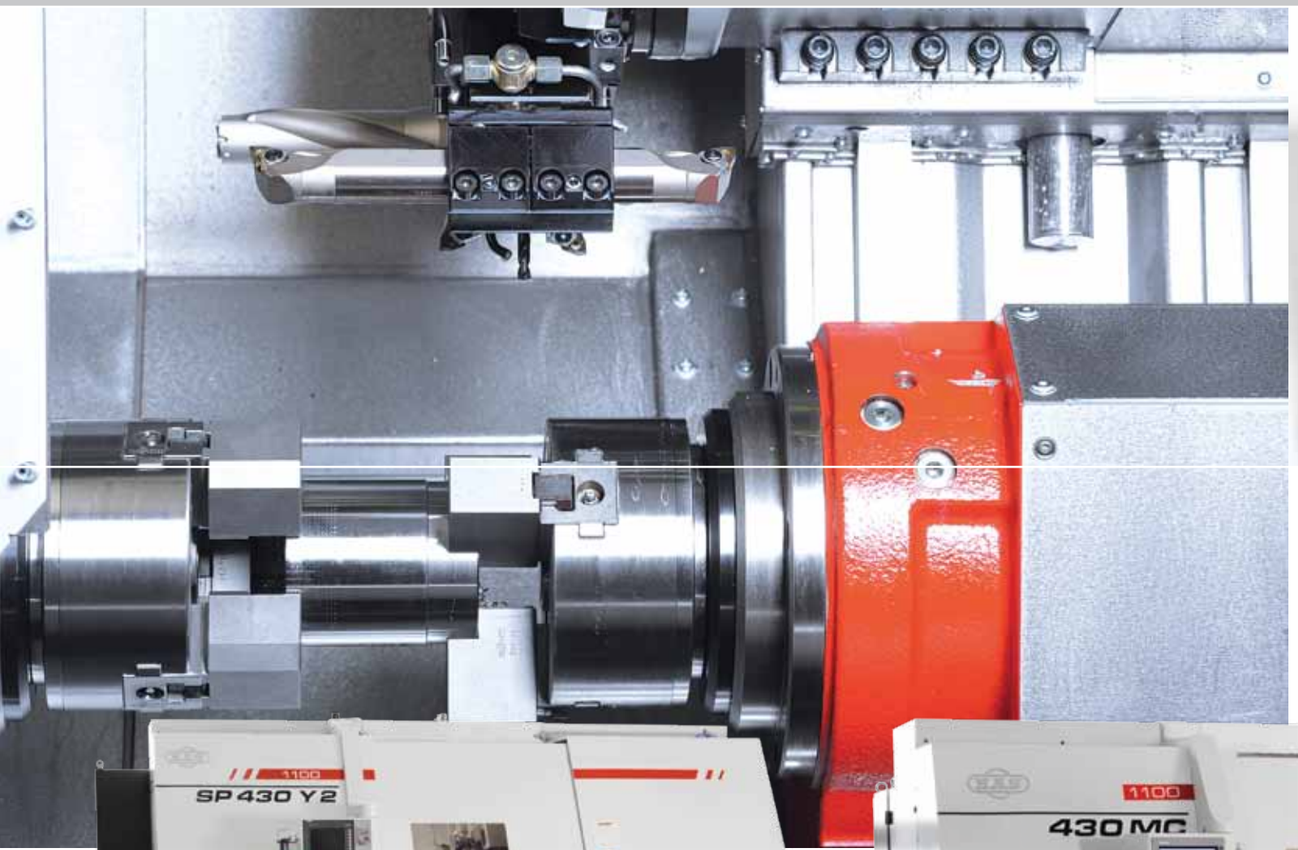
WWW.KOVOSVIT.CZ

Charakteristika strojů

- Modulární provedení stroje
- Možnost varianty s osou „Y“, spodní hlavou s naháněnými nástroji, lunetou a protivřetenem
- Velký zdvih osy „Y“
- Vysoká tuhost stroje
- Vysoký kroutící moment na vřetenu - výkonné soustružení na maximálním průměru
- Dynamika a vysoké rychlosti v jednotlivých osách - krátké vedlejší časy, efektivnější využití stroje
- Použití valivého vedení ve všech osách - dlouhodobé obrábění s vysokou přesností
- Řídící systém SIEMENS – SINUMERIK 840Dsl (SOLUTION LINE) s pohony řady SINAMICS a FANUC Series 30i/31i/32i
- Na přání zákazníka Heidenhain CNC PILOT 4290 line
- Stroj vybaven integrovanou bezpečností v řídícím systému - SAFETY INTEGRATED firmy Siemens, DUAL CHECK SAFETY firmy FANUC nebo pomocnými bezpečnostními moduly při použití řídící techniky HEIDENHAIN

Charakterystyka maszyn

- Modułowa wersja maszyny
- Możliwość wariantu z osią “Y”, dolną głowicą z napędzanymi narzędziami oraz wrzeciennikiem przeciwnym
- Duży skok osi “Y”
- Wysoka sztywność maszyny
- Wysoki moment skręcający na wrzecionie - wydajne toczenie na maksymalnej średnicy
- Dynamika i wysokie prędkości w poszczególnych osiach - krótkie czasy uboczne, bardziej efektywne wykorzystanie maszyny
- Zastosowanie prowadzenia tocznego we wszystkich osiach - długotrwała obróbka o wysokiej dokładności
- System sterowniczy SIEMENS – SINUMERIK 840Dsl (SOLUTION LINE) z napędami z serii SINAMICS oraz FANUC Series 30i/31i/32i
- Na życzenie klienta Heidenhain CNC PILOT 4290 line
- Maszyna wyposażona jest w zintegrowany układ zabezpieczający w układzie sterowniczym - SAFETY INTEGRATED firmy Siemens, DUAL CHECK SAFETY firmy FANUC bądź w pomocnicze moduły zabezpieczające z zastosowaniem systemu sterowniczego HEIDENHAIN













Koncepce stroje // Podstawowa koncepcja maszyn

■ Modulární provedení stroje umožňuje sestavit celou řadu technologických variant. Konstrukce stroje zajišťuje vysokou tuhost, vysoký kroutící moment na vřetenu, dynamiku a vysoké rychlosti v jednotlivých osách. Použitím valivého vedení je dlouhodobě zajištěno obrábění s vysokou přesností.

■ Modułowa wersja maszyny umożliwia zestawienie całego szeregu wariantów technologicznych. Konstrukcja maszyny zapewnia wysoką sztywność, wysoki moment skręcający na wrzecionie, dynamikę i wysokie prędkości w poszczególnych osiach. W wyniku zastosowania prowadnicy tocznej długotrwale jest zapewniona obróbka z wysoką dokładnością.

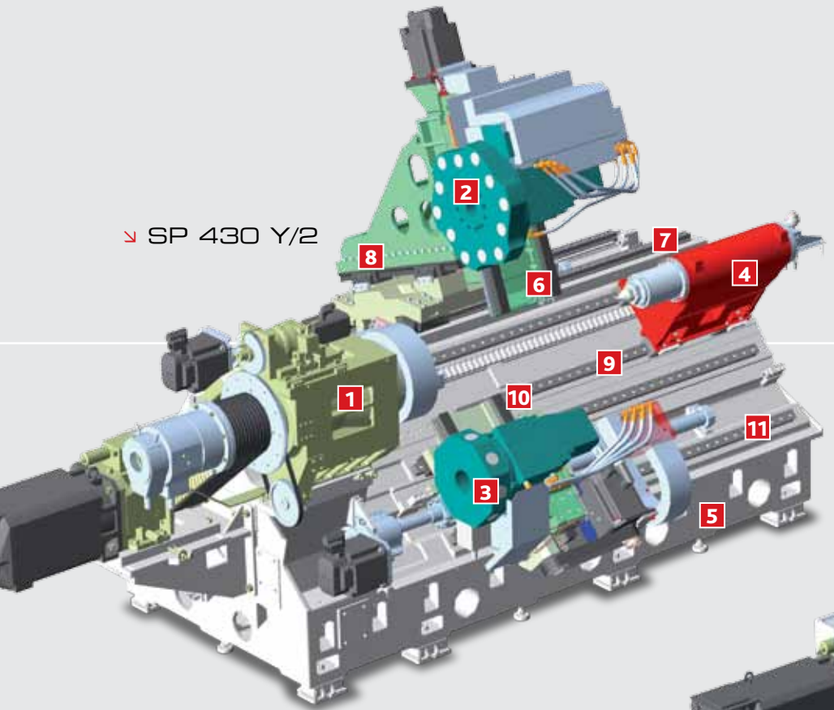


Robustní a tuhý základ ⇒ vysoký výkon a produktivita
Masywny i sztywny fundament ⇒ wysoka moc i wydajność

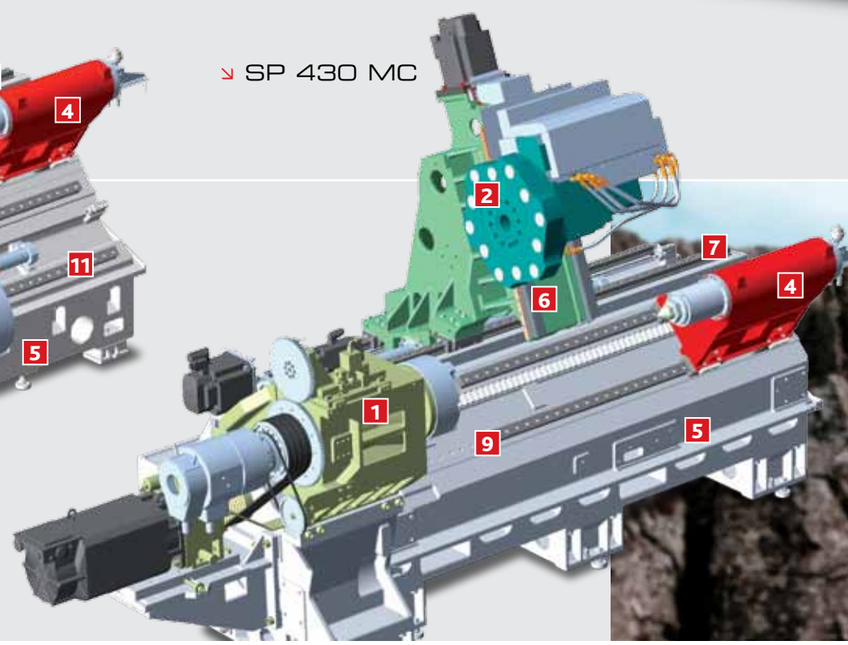


1. Hlavní vřeteno // Główne wrzeciono
2. Horní nástrojová hlava // Górna głowica narzędziowa
3. Spodní nástrojová hlava // Dolna głowica narzędziowa
4. Koník // Konik
5. Lože // Łoże
6. Valivé vedení X1 // Prowadnica toczna X1
7. Valivé vedení Z1 // Prowadnica toczna Z1
8. Valivé vedení Y // Prowadnica toczna Y
9. Valivé vedení ZS // Prowadnica toczna ZS
10. Valivé vedení X2 // Prowadnica toczna X2
11. Valivé vedení Z2 // Prowadnica toczna Z2

↘ SP 430 Y/2



↘ SP 430 MC

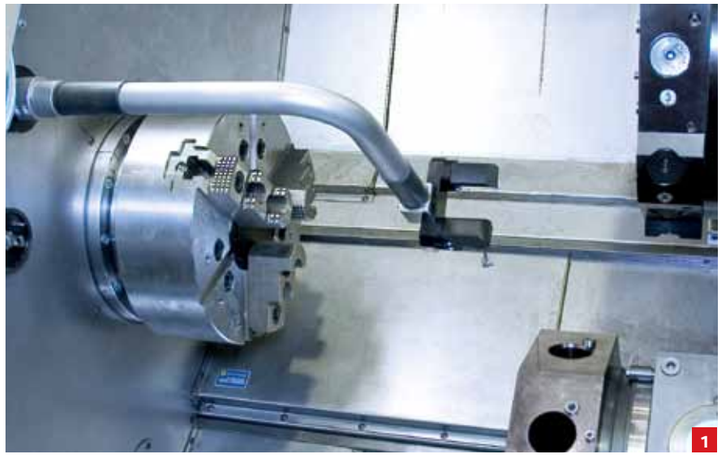


↗ SP 430 2500



Hlavní rysy // Główne cechy

1. Nástrojová sonda - Marposs MIDA Set // Sonda narzędziowa - Marposs MIDA Set
2. Horní nástrojová hlava // Górna głowica narzędziowa
3. Spodní nástrojová hlava // Dolna głowica narzędziowa
4. Hydraulika // Hydraulika
5. Ovládací panel // Panel sterowniczy

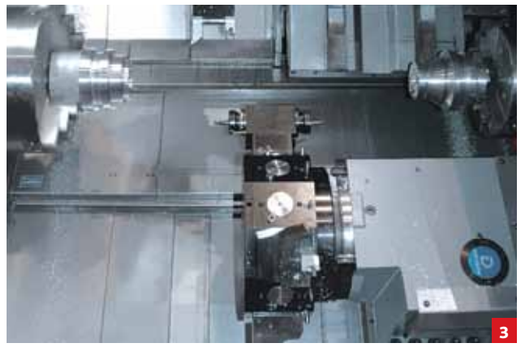


MARPOSS

Marposs MIDA Set™ je měřící rameno včetně spínací měřící hlavy s vysokou opakovatelností pozice, které je možno namontovat a odmontovat ručně, a které se používá pro zaměření a kontrolu nástrojů na soustruzích. //

Marposs MIDA Set™ jest to ramię pomiarowe włącznie z załączającą głowicą pomiarową o dużej powtarzalności pozycji, którą można zamontować i zdemontować ręcznie i która wykorzystywana jest do namiaru i kontroli narzędzi.





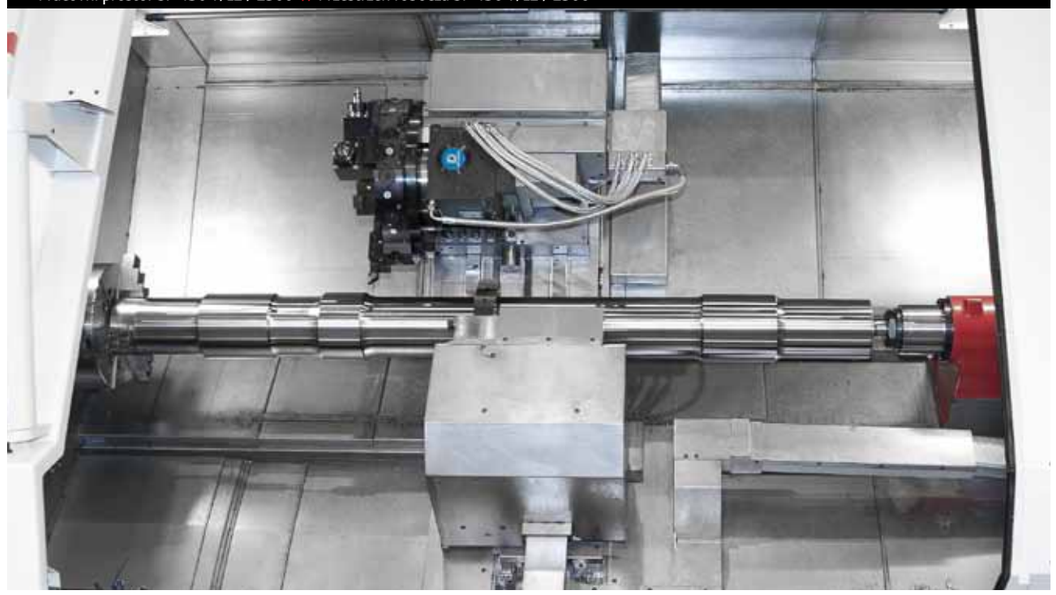




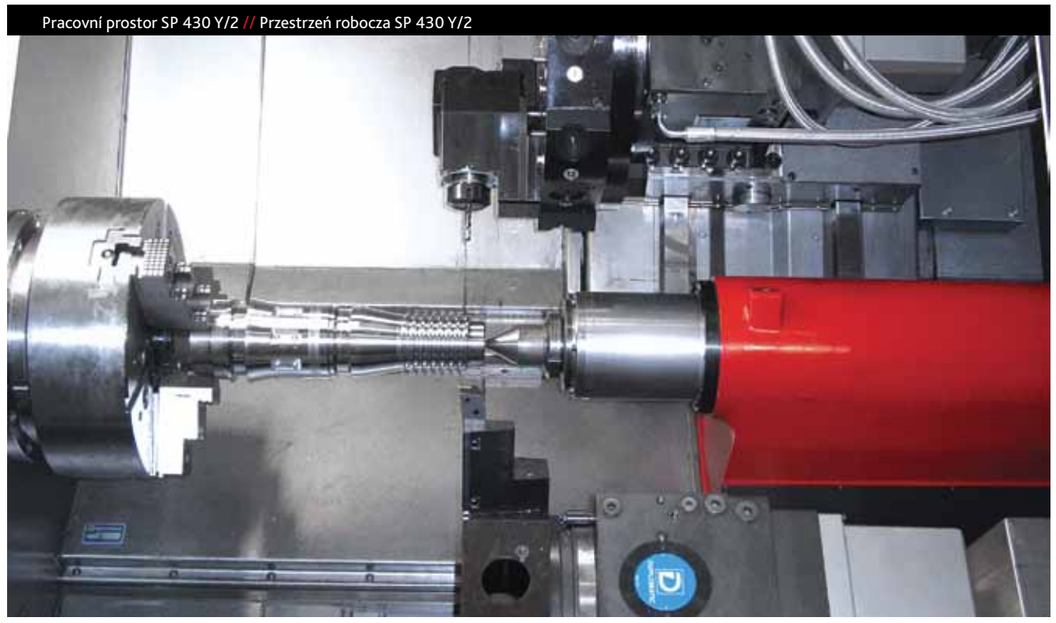
Pracovní prostor // Przestrzeń robocza



Pracovní prostor SP 430 Y/L2 / 2500 // Przestrzeń robocza SP 430 Y/L2 / 2500



Pracovní prostor SP 430 Y/2 // Przestrzeń robocza SP 430 Y/2

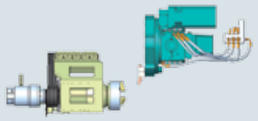




Kompletní opracování – vysoký výkon a produktivita // Kompletna obróbka – wysoka wydajność i produktywność

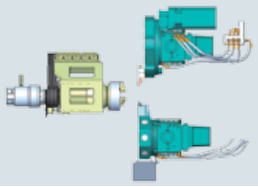
1 HLAVA — 1 VŘETENO // 1 GŁOWICA — 1 WRZECIONO

DOBA CYKLU // CZAS CYKLU 30,2 min



2 HLAVY — 1 VŘETENO // 2 GŁOWICE — 1 WRZECIONO

DOBA CYKLU // CZAS CYKLU 20 min



SP 430 Y/2



Horní nástrojová hlava // Górna głowica narzędziowa

PEVNÉ DRŽÁKY, NÁSTROJE // STAŁE UCHWYTY, NARZĘDZIA::

NÁZEV // NAZWA	DRŽÁK // UCHWYT	NÁSTROJ // NARZĘDZIE	OPERACE // OPERACJA
T4 Stranový hrub. // T4 Boczne zgr.	B1 50×32	PCLNL 32×25 P16	Hrubování Tvaru // Obróbka wstępna kształtu
T4 Stranový dok. // T4 Boczne wykańcz.	B1 50×32	PCLNL 32×25 P16	Dokončení Tvaru // Dokończenie kształtu
T6 Zápichový š=8 // T6 Odcinający szer.=8	B1 50×32	LF123L25-3225BM N123L2-0800-0005-GM	Zápichy // Rowki
T10 Zápichový r=2 // T10 Odcinający r=2	B1 50×32	LF123 H13-2525 BM N123H2-0400-RM	Vybrání, Drážka // Wyfrezowanie, rowek

Horní nástrojová hlava // Górna głowica narzędziowa

NAHÁNĚNÉ DRŽÁKY, NÁSTROJE // UCHWYTY NAPĘDZANE, NARZĘDZIA:

NÁZEV // NAZWA	DRŽÁK // UCHWYT	NÁSTROJ // NARZĘDZIE	OPERACE // OPERACJA
T9 Fréza Ø12 // T9 Frez Ø12	EWS úhlový zapuštěný // EWS kątowy wpuszczony ER 40×12	Fréza Ø12 (tvrdokov) // Frez Ø12 (węglik spiekany) R216.34-12030-AC26N	Frézování // Frezowanie
T11 Vrták Ø10 // T11 Wiertło Ø10	EWS úhlový zapuštěný // EWS kątowy wpuszczony ER 40×10	R840-1000-30-A0A	Vrtání // Wiercenie

Dolní nástrojová hlava // Dolna głowica narzędziowa

PEVNÉ DRŽÁKY, NÁSTROJE // STAŁE UCHWYTY, NARZĘDZIA:

NÁZEV // NAZWA	DRŽÁK // UCHWYT	NÁSTROJ // NARZĘDZIE	OPERACE // OPERACJA
T1 Stranový hrub. // T1 Boczne zgr.	C3 50×25/32	PCLNL 32×25 P16	Hrubování Tvar // Obróbka wstępna kształtu
T2 Zápichový r=2 // T2 Odcinający r=2	C3 50×25/32	LF123 H13-2525 BM N123H2-0400-RM	Vybrání, Drážka // Wyfrezowanie, rowek

OBROBEK:
Jedná se o hřídelovou součást upnutou ve sklíčidle a podepřenou koníkem. Technologie výroby součásti představuje soustružnické a frézovací operace.
V cyklu je použito synchronní obrábění dvěma nástroji současně, nezávislé provádění různých soustružnických operací, frézování a vrtání. Hrubování se provádí současně (zrcadlově) z obou nástrojových hlav.

POLOTOVAR:
Ocel průměr 120 × 400, materiál 12050

Pro upnutí je polotovar opatřen osazením Ø100/30 a Ø110/20 a navrtán

VÝROBNÍ ČAS NA STROJI SP 430 Y/2:
Čas cyklu: 20 min | Čas přípravy: 150 min.

DETAL:
Chodzi o element wałka zamocowany w uchwycie zaciskowym i podparty przez konika. Technologia produkcji detalu przedstawia operacje toczenia i frezowania. W cyklu zastosowano obróbkę synchroniczną jednocześnie za pomocą dwóch narzędzi, niezależne wykonywanie różnych operacji tokarskich, frezowania i wiercenia. Obróbka zgrubna wykonywana jest jednocześnie (lustrzane odbicie) z obu głowic narzędziowych.

PÓŁPRODUKT:
Stal o średnicy 120 × 400, materiał 12050

W celu zamocowania półprodukt posiada osadzenie Ø100/30 i Ø110/20 oraz jest nawiercony.

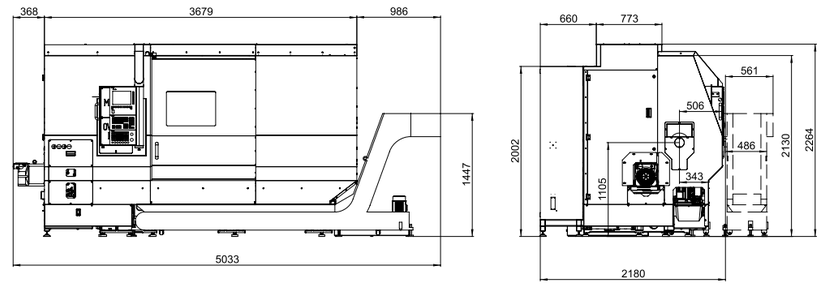
CZAS PRODUKCJI -Y SP 430 Y/2:
Czas cyklu: 20 min | Czas przygotowania: 150 min.

Technologické varianty // Warianty technologiczne

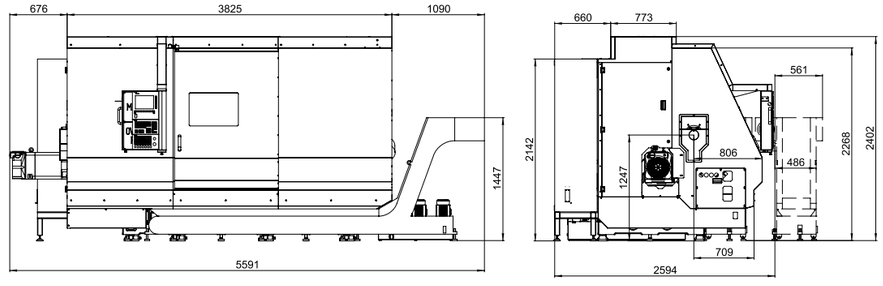
OZNAČENÍ // OZNACZENIE		PROVEDENÍ // WERSJA	VŘETENO // WRZECIONO	SYSTÉM // SYSTEM
SP 430	1100	S1, X1, Z1	17kW / A8	SIEMENS / HEIDENHAIN / FANUC
SP 430 MC	1100	S1, C1, X1, Z1, S3	17kW / A8	SIEMENS / HEIDENHAIN / FANUC
SP 430 Y	1100	S1, C1, X1, Z1, Y, S3	17kW / A8	SIEMENS / HEIDENHAIN / FANUC
SP 430 / 2	1100	S1, X1, Z1, X2, Z2	28kW / A11	SIEMENS / FANUC
SP 430 MC / 2	1100	S1, C1, X1, Z1, X2, Z2, S3	28kW A11	SIEMENS / FANUC
SP 430 Y / 2	1100	S1, C1, X1, Z1, Y, X2, Z2, S3	28kW / A11	SIEMENS / FANUC
SP 430 SY / 2	1100	S1, C1, X1, Z1, Y, X2, Z2, S3, S4, S2, ZS	28kW / A11	SIEMENS / FANUC
SP 430 / L2	2500	S1, X1, Z1, W2	28kW / A11	SIEMENS / FANUC
SP 430 MC / L2	2500	S1, C1, X1, Z1, S3, W2	28kW / A11	SIEMENS / FANUC
SP 430 Y / L2	2500	S1, C1, X1, Z1, Y, S3, W2	28kW / A11	SIEMENS

Rozměry stroje // Wymiary maszyny

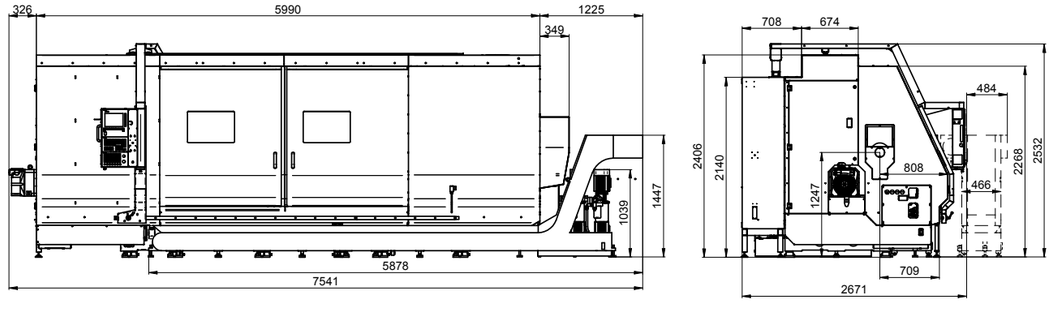
SP 430, SP 430 MC, SP 430 Y



SP 430/2, SP 430 MC/2, SP 430 Y/2, SP 430 SY/2



SP 430 L2/2500, SP 430 MC L2/2500 ,SP 430 Y/L2/2500



Technická data // Dane techniczne

TECHNICAL DATA // DANE TECHNICZNE

				1 100			1 100			2 500	
				A8 SP 430	A8 SP 430	A8 SP 430	A11 SP 430	A11 SP 430	A11 SP 430	A11 SP 430	A11 SP 430
					MC	Y	2	Y / 2	SY / 2	L2	Y / L2
Pracovní prostor // Przestrzeń robocza	Oběžný průměr nad ložem // Średnica obwodowa nad łożem		mm	680	680	680	680	680	680	640	640
	Oběžný průměr nad příčným suportem // Średnica obwodowa nad suportem poprzecznym		mm	470	470	480	470	480	480	470	480
	Max. délka soustružení // Max długość toczenia		mm	1 100	1 100	1 100	1 100	1 100	990	2 500	2 500
	Max. Ø soustružení - horní hlava // Max Ø toczenia - górna głowica		mm	550 (430)	550 (430)	550 (430)	550 (430)	550 (430)	440	550 (430)	550 (430)
	Max. Ø soustružení - spodní hlava // Max Ø toczenia - dolna głowica		mm	-	-	-	430	430	380	-	-
	Max. průchod tyče hlavního vřetena // Max przelot pręta głównego wrzeciona		mm	80	80	80	90	90	90	90	90
Pojezdy os // Jazda osi	Osy X_1 / Z_1 // Osie X_1 / Z_1		mm	345 / 1 225	345 / 1 225	325 / 1 225	345 / 1 225	325 / 1 225	325 / 1 225	345 / 2 625	325 / 2 625
	Osy X_2 / Z_2 // Osie X_2 / Z_2		mm	-	-	-	217 / 1 215	217 / 1 225	194 / 1 215	-	-
	Osa Y // Oś Y		mm	-	-	+100 / -80	-	+100 / -80	+80 / -80	-	+100 / -80
	Osa W_2 // Oś W_2			-	-	-	-	-	-	2 375	2 375
	Max. vzdálenost mezi vřeteny // Max odległość pomiędzy wrzecionami		mm	-	-	-	-	-	1 500	-	-
Rychloposuv // Szybki suw	Osy X_1 / Z_1 / X_2 / Z_2 // Osie X_1 / Z_1 / X_2 / Z_2		$m.min^{-1}$	30	30	30	30	30	30	30	30
	OsaY // Oś Y		$m.min^{-1}$	-	-	25	-	25	25	-	25
	OsaZs // Oś Zs		$m.min^{-1}$	-	-	-	-	-	20	-	-
	Osa W_2 // Oś W_2			-	-	-	-	-	-	30	30
Hlavní vřeteno // Główne wrzeciono	Max.otáčky // Max obroty		min^{-1}	3 800	3 800	3 800	3 150	3 150	3 150	3 150	3 150
	Osa C // Oś C	Max.otáčky // Max obroty	min^{-1}	-	73	73	-	30	30	-	30
		Max. kroutící moment // Max moment skręcający	Nm	-	132	132	-	327	327	-	327
Protivřeteno // Wrzeciono przeciwne	Max. otáčky // Max obroty		min^{-1}	-	-	-	-	-	3 800	-	-
	Indexování polohy po // Indeksowanie pozycji po		°	-	-	-	-	-	3	-	-
	Přední konec vřetena (DIN 55026) // Przedni koniec wrzeciona (DIN 55026)		-	-	-	-	-	-	A8	-	-
Horní nástrojová hlava // Górna głowica narzędziowa	Počet poloh // Liczba pozycji		-	12	12	12	12	12	12	12	12
	Průměr otvoru VDI // Średnica otworu VDI		mm	50	50	50	50	50	50	50	50
	Max. otáčky nástrojového vřetena // Max obroty wrzeciona narzędziowego		min^{-1}	-	4 000	4 000	-	4 000	3 000	-	4 000
Spodní nástrojová hlava // Dolna głowica narzędziowa	Počet poloh // Liczba pozycji		-	-	-	-	8	8	12	-	-
	Průměr otvoru VDI // Średnica otworu VDI		mm	-	-	-	50	50	50	-	-
	Max. otáčky nástrojového vřetena // Max obroty wrzeciona narzędziowego		min^{-1}	-	-	-	-	-	3 000	-	-
Koník // Konik	Kužel dutiny - MORSE // Stożek wgłębienia - MORSE		-	6	6	6	6	6	-	6	6
	Zdvih pinole // Skok tulei		mm	160	160	160	160	160	-	160	160
	Průměr pinole // Średnica tulei		mm	150	150	150	150	150	-	150	150
Motor vřetena // Silnik wrzeciona	Hlavní vřeteno // Główne wrzeciono	Výkon S1 / S6 - 40% // Moc S1 / S6 - 40%	kW	17 / 25	17 / 25	17 / 25	28 / 42	28 / 42	28 / 42	28 / 42	28 / 42
		Max. kroutící moment S1 / S6 - 40% // Max moment skręcający S1 / S6 - 40%	Nm	974 / 1 433	974 / 1 433	974 / 1 433	1 403 / 2 106	1 403 / 2 106	1 403 / 2 106	1 403 / 2 106	1 403 / 2 106
	Protivřeteno // Wrzeciono przeciwne	Výkon S1/ S6 - 40% // Moc S1/ S6 - 40%	kW	-	-	-	-	-	17 / 25	-	-
		Max. kroutící moment S1 / S6 - 40% // Max moment skręcający S1 / S6 - 40%	Nm	-	-	-	-	-	325 / 477	-	-
	Nástrojové vřeteno horní hlavy // Wrzeciono narzędziowe górnej głowicy	Výkon S3 - 40% // Moc S3 - 40%	kW	-	22,3	22,3	-	22,3	22,3	-	22,3
		Max. kroutící moment S3 - 40% // Max moment skręcający S3 - 40%	Nm	-	71	71	-	71	71	-	71
	Nástrojové vřeteno spodní hlavy // Wrzeciono narzędziowe dolnej głowicy	Výkon S3 - 40% // Moc S3 - 40%	kW	-	-	-	-	-	22,3	-	-
		Max. kroutící moment S3 - 40% // Max moment skręcający S3 - 40%	Nm	-	-	-	-	-	71	-	-
Rozměry a hmotnost stroje // Wymiary i masa maszyny	Délka x šířka x výška // Długość x szerokość x wysokość		mm	5 033 x 2 180 x 2 264			5 591 x 2 594 x 2 402			7540 x 2670 x 2536	
	Hmotnost // Masa		kg	8 300	8 500	8 700	12 000	12 500	13 500	16 000	16 500

Stroj je konformní s // Maszyna jest zgodna z CE

Vzhledem k neustálému vývoji a inovaci strojů jsou údaje v tomto propagačním materiálu nezávazné. //
Ze względu na nieustanny rozwój oraz innowacje maszyn, dane zawarte w niniejszym materiale reklamowym nie są wiążące.

Příslušenství // Wyposażenie

NORMÁLNÍ PŘÍSLUŠENSTVÍ // WYPOSAŽENIE STANDARDOWE	SP 430
Nástrojové hlavy // Głowice narzędziowe	▪
Přestavitelný koník // Przestawiany konik	▪
Přímé odměřování v ose X1 a X2 // Bezpośrednie odmierzanie w osi X1 i X2	▪
Nepřímé odměřování // Pośrednie odmierzanie	▪
Upínací válec včetně tažné trubky // Cylinder zaciskowy włącznie z rurką pociągową	▪
Absolutní odměřování lineárních os // Absolutne odmierzanie osi liniowych	▪
Osvětlení pracovního prostoru // Oświetlenie przestrzeni roboczej	▪
Dopravník třísek, včetně zapojení // Przenośnik wiórów wraz z podłączeniem	▪
Nářadí k obsluze // Narzędzia do obsługi	▪
Saně lunety + luneta – spodní vedení // Sanie podtrzymki + podtrzymka - dolna prowadnica	▪
Průvodní dokumentace // Dokumentacja towarzysząca	▪
USB, Ethernet, (dle typu řídícího systému) // USB, Ethernet (w zależności od typu systemu sterowniczego)	▪
Elektro výzbroj 3 × 400V/50Hz // Osprzęt elektryczny 3 x 400V/50Hz	▪
Automatický koník // Konik automatyczny	▪
Rozvod chlazení po stroji - 17 bar – pouze příprava pro opci // Instalacja chłodzenia na maszynie - 17 barów - tylko przygotowanie dla opcji	▪
Prvky zajišťující transport stroje – vazby na vázací zařízení // Elementy zapewniające transport maszyny - powiązanie z urządzeniem do podwiązywania	▪
Prvky k ustavení stroje na základ // Elementy do ustawienia maszyny na fundamencie	▪

ZVLÁŠTNÍ PŘÍSLUŠENSTVÍ // WYPOSAŽENIE DODATKOWE	
Signalizace stavu stroje // Sygnalizacja stanu maszyny	▪
Sledování stavů, poruch a výkonu stroje // Śledzenie stanów, awarii i wydajności maszyny	▪
Ruční oplach pracovního prostoru // Ręczne spłukiwanie przestrzeni roboczej	▪
Luneta na společném vedení s koníkem // Podtrzymka na wspólnej prowadnicy z konikiem	▪
Chlazení rozvaděče – klimatizace // Układ chłodzenia szafy rozdzielczej - klimatyzacja	▪
Přenosný panel s ručním kolečkem (pro provedení 2500) // Panel przenośny z pokrętłem ręcznym (dla wersji 2500)	▪
Sklíčidla A8, A11 // Uchwyty zaciskowe A8, A11	▪
Nástrojové držáky // Uchwyty do narzędzi	▪
Chlazení nástrojů 17 bar, včetně zapojení, filtrace // Układ chłodzenia narzędzi 17 barów, wraz z podłączeniem, filtracja	▪
Chlazení nástrojů 7 bar // Układ chłodzenia narzędzi 7 barów	▪
Vedení tyčí A8, A11 // Prowadnica prętów A8, A11	▪
Kleštinové upínání + příslušenství // Zamocowanie w tulei zaciskowej + osprzęt	▪
Lopatka // Łopatka	▪
Přizpůsobení pro podavač tyčí (zásobník tyčí), samostatné konstr. moduly // Dostosowanie do podajnika prętów (zasobnik prętów)	▪
Zásobník tyčí // Zasobnik prętów	▪
Sonda na měření nástrojů // Sonda do pomiarów narzędzi	▪
Odsávání par z pracovního prostru // Odprowadzanie oparów z przestrzeni roboczej	▪
Přizpůsobení pro otočný hrot na protivřeteno // Dostosowanie dla kła obrotowego na wrzecionie przeciwnym	▪
Otočný hrot - protivřeteno // Kieł obrotowy - wrzeciono przeciwne	▪
Automatické odsouvání krytu pracovního prostoru // Automatyczne odsuwanie osłony przestrzeni roboczej	▪
Dálková diagnostika // Zdalna diagnostyka	▪
Ovládací systém s HDD (Siemens) // System sterowniczy z HDD (Siemens)	▪
Vyfukování upínače – pravý vřeteník // Odmuchiwanie zacisku - prawy wrzeciennik	▪
Vyhazování dílce z pravého vřeteníku // Wyrzucanie elementu z prawego wrzeciennika	▪
Ofukování levého sklíčidla // Odmuchiwanie lewego uchwytu zaciskowego	▪
Aretace levého vřetena // Unieruchamianie lewego wrzeciona	▪
Kotevní materiál // Materiał do zamocowywania	▪
Pevný hrot Mo6 // Stały kieł Mo6	▪
Zvedací zařízení // Urządzenie do podnoszenia	▪

Průmysl a aplikace // Przemysł i zastosowanie



Automobilový průmysl / Zemědělské stroje // Przemysł samochodowy / Maszyny rolnicze

- Spojky, příruby, hřídele
- Złączki, kołnierze, wałki





Obecné strojírenství / různorodá strojírenská výroba // Ogólny przemysł maszynowy / różnorodna produkcja maszyn

- Rotační součásti, obrábění z tyče do průměru 63mm
- Elementy rotacyjne, obróbka z pręta do średnicy 63 mm




Elektrotechnický průmysl // Przemysł elektrotechniczny

- Hřídele elektromotorů, rotory
- Wały silników elektrycznych, wirniki



Textilní průmysl // Przemysł włókienniczy

- Komponenty textilních strojů
- Komponenty maszyn włókienniczych



Polygrafický průmysl // Przemysł poligraficzny

- Komponenty tiskařských strojů
- Komponenty maszyn drukarskich



Potravinářský průmysl // Przemysł spożywczy

- Komponenty a dílce pro potravinářské linky
- Komponenty i elementy do linii produkcyjnych w przemyśle spożywczym



Dálková diagnostika

⇒ doplňková služba, která šetří peníze

- Nejrychlejší technická a technologická služba zákazníkovi
- Bezprostřední kontakt se strojem zákazníka “on-Line”
- Levné a spolehlivé technické řešení
- Zkušený tým diagnostiků a aplikačních inženýrů - technologů

Dálková diagnostika je analýza stavu stroje prostřednictvím komunikačního software diagnostikem. Pomocí komunikačního software se na dálku prostřednictvím Internetu zpřístupňuje obrazovka a dialogové menu řídícího systému. Samotný komunikační software v sobě nezahrnuje žádné nástroje diagnostiky. Technik servisu pouze na dálku využívá interních diagnostických možností řídícího systému. Do počítače technika servisu se zpřístupňuje obrazovka a dialogové menu CNC na libovolnou vzdálenost. Technik nejen monitoruje aktuální stav stroje přes jeho obrazovku, ale pomocí klávesnice svého počítače ovládá menu CNC, přenáší oboustranně prakticky veškerá data a pomocí funkce CHAT vede s obsluhou dialog. Při analýze závady stroje využívá technik všech v CNC integrovaných diagnostických funkcí.

Cílem Dálkové diagnostiky je zkrátit odstávku stroje tím, že následná servisní činnost je již přesně cílená. To s sebou přináší především redukci ztrát zákazníka, které vznikají odstávkou stroje.

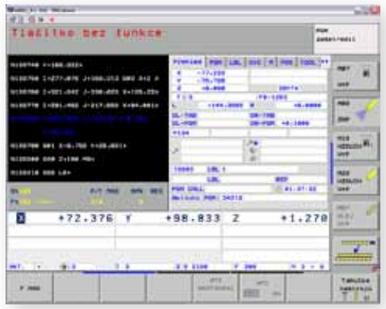
Diagnostyka zdalna

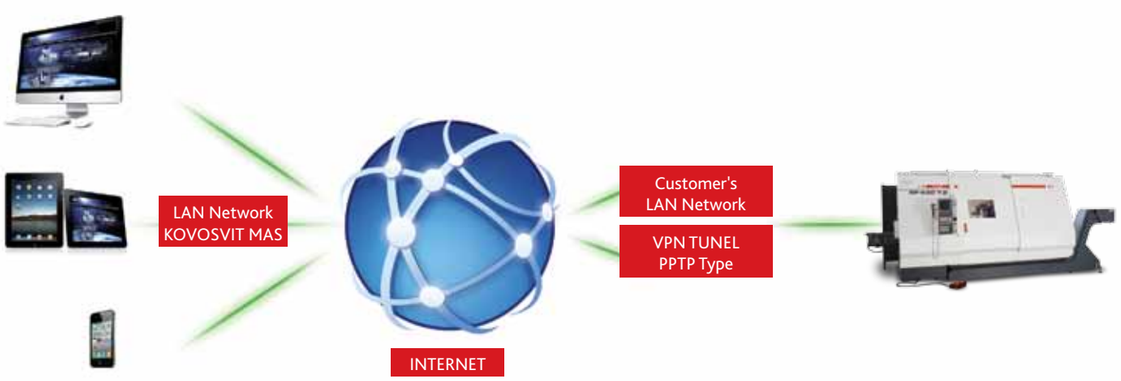
⇒ dodatkowa usługa, która zaoszczędzi pieniędzy

- Najszybsza usługa techniczna i technologiczna dla odbiorcy
- Bezpośredni kontakt z maszyną odbiorcy “on-Line”
- Tanie i niezawodne rozwiązanie techniczne
- Doświadczony zespół diagnostyków i inżynierów- technologów

Diagnostyka zdalna to analiza stanu maszyny przez diagnostyka za pośrenictwem oprogramowania komunikacyjnego. Oprogramowania komunikacyjnego za pośrenictwem Internetu zdalnie udostępnia ekran i menu dialogowe systemu sterującego. Samo oprogramowanie komunikacyjne nie zawiera w sobie żadnych narzędzi diagnostycznych. Technik serwisowy wykorzystuje zdalnie jedynie wewnętrzne możliwości systemu sterującego. Do komputera technika serwisowego udostępniane są ekran oraz menu dialogowe CNC na dowolną odległość. Technik nie tylko monitoruje aktualny stan maszyny na jej ekranie, ale za pomocą klawiatury swojego komputera steruje menu CNC, przenosi w obie strony praktycznie wszystkie dane i za pomocą funkcji CHAT prowadzi dialog z obsługą. Do analizy nieprawidłowości maszyny technik korzysta ze wszystkich zespolonych w CNC funkcji diagnostycznych.

Zadaniem diagnostyki zdalnej jest skrócenie czasu odstawienia maszyny dzięki temu, że następna działalność serwisowa jest dokładnie ukierunkowana. To przynosi odbiorcy przede wszystkim korzyści przez obniżenie strat, powstających wskutek odstawienia maszyny z ruchu.





MAS MACHINE MONITOR

⇒ nástroj ke zvýšení produktivity vašeho provozu!
⇒ narzędzie podnoszące wydajność eksploatacyjną!

MAS MACHINE MONITOR je softwarový produkt, který zákazníkovi umožňuje sledovat časové využití stroje během směny online, nebo umožňuje nahlédnout do historie provozních stavů a tak následně dělat opatření ve výrobě a logistice. To vše je možné ve vizualizačním programu, který je nainstalován v PC zákazníka.

MAS MACHINE MONITOR znamená prokazatelné skokové zvýšení produktivity vašeho provozu = VAŠE CESTA KE ZVÝŠENÍ KONKURENCESCHOPNOSTI DÍKY MAS!

Základní funkce MAS MACHINE MONITORU:

- Sledování využití libovolného počtu strojů, možnost zařazování strojů do skupin (pracovišť)
- Zobrazení stavu strojů online nebo procházení využití v historii
- Počet vyrobených kusů, zobrazení intervalu zapnutí silových obvodů – opatření k úspoře elektrické energie
- Souhrnné statistiky pro jednotlivé stroje
- Důležité informace pro management firmy a řízení výroby

Opcí MAS MACHINE MONITORU je MAS GSM MONITOR - monitorování zvolených stavů stroje prostřednictvím sítě mobilního operátora na vybraná telefonní čísla formou SMS zprávy. Pracovník tak může ihned reagovat na událost, i když není zrovna přítomen u stroje.

Buďte nezávisle a reálně informováni o průběhu vašich zakázek přímo ze stroje i během vaší fyzické nepřítomnosti ve firmě!

GSM MONITORING - funkce GSM MODULU:

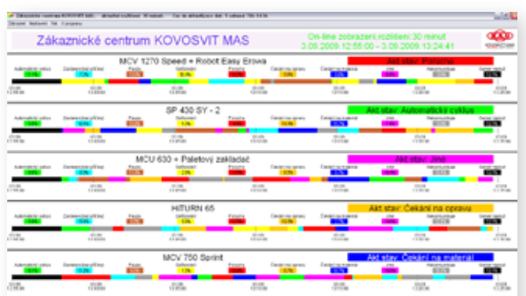
Prostřednictvím dotykového panelu lze definovat až 5 tel. čísel, která lze využívat pro sledování a řízení stroje.

Na zadaná telefonní čísla jsou pak zasílány SMS zprávy o změnách stavu stroje

Na aktuální stav stroje se lze také dotázat zasláním SMS zprávy ve tvaru „STAV“

SMS je možné zaslat volitelně i při splnění určité podmínky (např. vyrobení určitého počtu ks apod.)

Prostřednictvím SMS z některého předdefinovaného čísla mohou být ovládány až 2 uživatelské signály. Takto lze ovládat chování stroje na dálku (například zastavení stroje po dokončení aktuálního dílce, změna výroby na jiný typ dílce apod.)



MAS MACHINE MONITOR to produkt oprogramowania, który umożliwia odbiorcy śledzić online czas wykorzystania maszyny podczas zmiany bądź umożliwia wgląd do historii stanów eksploatacyjnych, a dzięki temu następnie planować zabiegi dotyczące produkcji i logistyki. To wszystko umożliwia oprogramowanie wizualizacyjne, zainstalowane w komputerze odbiorcy.

MAS MACHINE MONITOR oznacza udokumentowane skokowe poniesienie wydajności eksploatacyjnej odbiorcy = DROGA DO PODNIESIENIA JEGO ZDOLNOŚCI KONKURENCYJNEJ DZIĘKI MAS!

Funkcje podstawowe MAS MACHINE MONITORA:

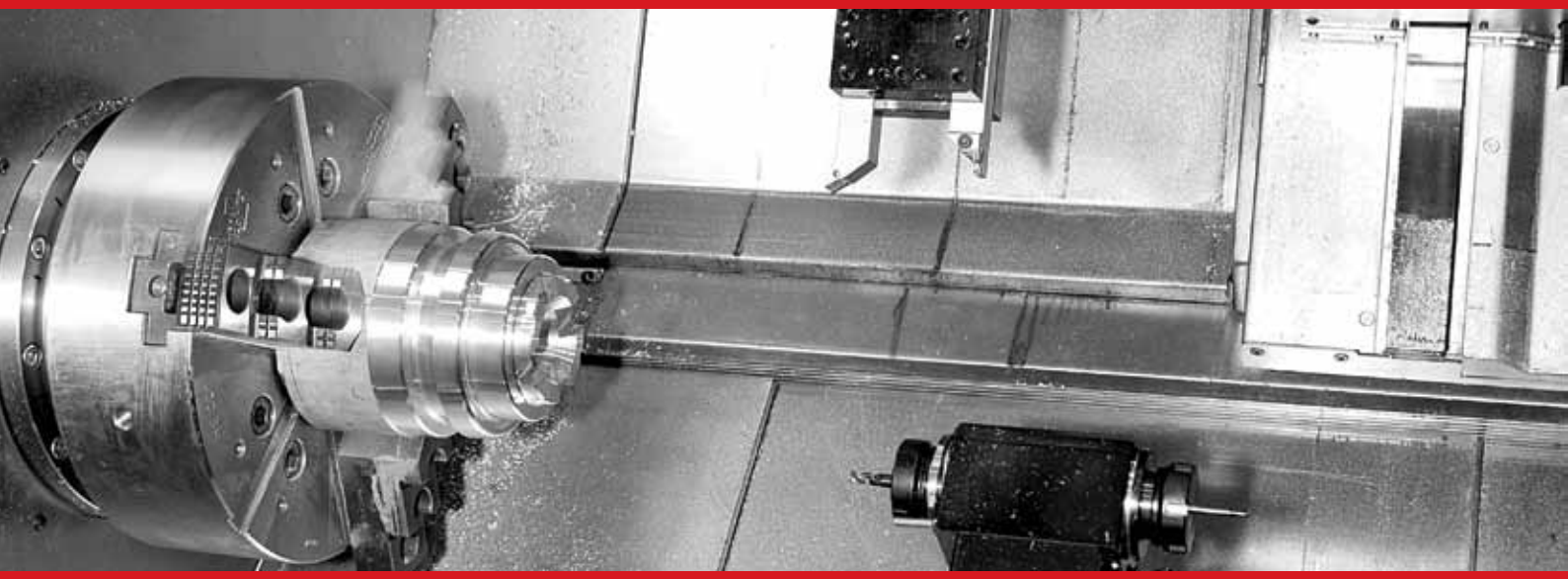
- Śledzenie wykorzystania dowolnej liczby maszyn, możliwość łączenia maszyn (stanowisk pracy) w grupy
- Wyświetlanie stanu maszyn online bądź przeglądanie historii ich wykorzystania
- Ilość wyprodukowanych sztuk, wyświetlenie przedziału czasu włączenia obwodów siłowych – zabieg mający na celu oszczędność energii elektrycznej
- Statystyka zbiorcza dla poszczególnych maszyn
- Ważne informacje dla kierownictwa firmy i sterowania produkcją

Opcją MAS MACHINE MONITORa jest MAS GSM MONITOR - monitorowanie wybranych stanów maszyny za pośrednictwem operatora sieci komórkowej na wybrane numery telefoniczne w formie komunikatów SMS. Pracownik może natychmiast reagować na wydarzenie, nawet kiedy nie ma go przy maszynie.

Otrzymasz niezależne i realne informacje o przebiegu zamówień bezpośrednio z maszyny również podczas twojej nieobecności w firmie!

GSM MONITORING - funkcja MODUŁU GSM: Za pośrednictwem panelu dotykowego można wprowadzić nawet 5 numerów, które można wykorzystać do śledzenia maszyny i sterowania nią. Na podane numery telefoniczne wysyłane są komunikaty SMS o zmianach stanu maszyny O aktualny stan maszyny można też zapytać wysyłając komunikat SMS o treści „STAN“ SMS a można też wysłać wybiórczo również po spełnieniu określonego warunku (np. wyprodukowania określonej ilości sztuk itp.)

Za pośrednictwem SMSa z któregoś wybranego numeru mogą być sterowane 2 sygnały użytkowe. W ten sposób można sterować maszyną zdalnie (np. zatrzymanie maszyny po dokończeniu aktualnego elementu, zmiana produkcji element innego typu itp.)



KOVOSVIT MAS
machine your future

KOVOSVIT MAS, a.s.
náměstí Tomáše Bati 419, 391 02 Sezimovo Ústí
Czech Republic

CZ/ T: +420 381 632 501
F: +420 381 633 570
E: sale_cz@kovosvit.cz

PL/ T: +420 381 632 597
F: +420 381 634 469
E: sale_pl@kovosvit.cz

servisní centrum MAS: +420 381 74 74 74

KOVOSVIT MAS POLSKA Sp. z.o.o.
ul. Polna 1A, 62 025 Kostrzyn
Wielkopolski k/Poznania
Polska

T: +48 61 817 82 65
F: +48 61 817 82 65
T: +48 61 817 80 37 / serwis
K: +48 500 097 752

E: biuro@kovosvit.cz
www.kovosvit.pl

WWW.KOVOSVIT.CZ