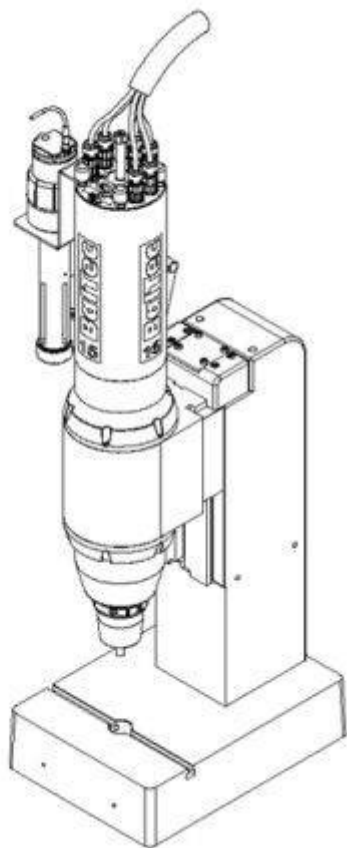




E003T

Arkusz Danych E003T

Servo orbitální nitownice stolové

Średnica nitu Ø: 2 mm | Siła: aż do 3.00 kN | Udar: do 100 mm

BalTec

Główne cechy | Treść dostawy

Proces formowania: Orbital

Główne cechy

- Wersja stołowa z orbitalną jednostką formującą i orbitalną głowicą nitującą: Waga netto 90 Kg - Wysokość: 1160 mm - Szerokość: 310 mm - Głębokość: 370 mm
- Moduł procesowy: formowanie orbitalne
- Jednostka z modułem procesowym i głowicą do formowania orbitalnego, bez stempla nitującego: Masa netto 28 kg - Wymiary Długość min. 874 mm - Średnica 120 mm
- Oprogramowanie HPPi PC oparte na systemie Windows 10
- BFR-RN-231, kolumna z regulacją wysokości i stołem
- Szafa sterownicza kompletna - do montażu przez klienta: Waga netto 56 kg - Wymiary 800 x 762 x 311 mm
- Zasilanie: 3x380 do 480 VAC (45-65 Hz), zabezpieczenie przed przeciążeniem 16 A

Wersja standardowa

- Jednostka zasilająca ze wszystkimi czujnikami i odpowiednim modułem procesowym
- Zestaw kabli między jednostką zasilającą a szafą sterowniczą
- Automatyczne smarowanie wrzeciona - musi być zainstalowany przez klienta
- Dwa pierścienie gwintowane
- Moduł komunikacyjny UDP dla danych procesowych na żądanie
- Standard bezpieczeństwa PLe/SIL 3
- Deklaracja włączenia dla maszyn nieukończonych, zgodnie z 2006/42/EG
- Instrukcja montażu i certyfikat weryfikacji producenta (siła i ścieżka) przy pierwszej dostawie w formie papierowej - w języku angielskim
- Instrukcje obsługi i oprogramowanie załączone na nośniku elektronicznym (USB) - w języku angielskim.

Specyfikacja techniczna

Jednostka zasilająca

- Siła formowania: od 0,3 do 3 kN
- Skok liniowy: maks. 100 mm
- Prędkość obrotowa: maks. 3000 min⁻¹, sterowana serwomechanizmem
- Prędkość liniowa: maks. 140 mm/s, sterowana serwomechanizmem
- Łatwo wymienialny moduł procesowy (formowanie promieniowe, styczne, orbitalne, rolkowe)
- Zintegrowane mechaniczne zabezpieczenie przed przeciążeniem
- Współosiowy czujnik wagowy (DMS) ze wzmacniaczem umożliwia prawdziwy pomiar siły
- Zintegrowany pomiar pozycji za pomocą dwóch niezależnych systemów
- Zintegrowany pomiar temperatury na silnikach, serwonapędach monitoruje temperaturę
- Smukła, prosta konstrukcja z wewnętrznym prowadzeniem kabli
- Standardowe smarowanie wrzeciona, monitorowane i kontrolowane przez oprogramowanie
- Szybkołączna na głowicy wrzeciona do podłączenia do szafy sterowniczej

Szafa sterownicza, kompletna i zawierająca

- Zintegrowane wentylatory do chłodzenia
- Serwonapędy, zasilacze, transformatory, zintegrowany sterownik bezpieczeństwa PLC, port IP/Ethernet i USB
- Wyłącznik główny w ścianie bocznej
- Standard CE, stopień ochrony IP50

Opcjonalne - nieuwzględnione w tej propozycji

- Szafa sterownicza zgodna z normą UL
- Wyłącznik główny przez drzwi

Łączność

Komunikacja: TCP/IP przez Ethernet - Obsługa plików: połączenie USB 2.0

- Zestaw kabli między jednostką zasilającą a szafą sterowniczą 2,4 m (patrz opcja poniżej)
- Istniejące połączenia w szafie sterowniczej:
- X111: Gniazdo światła roboczego, rezerwa
- X121: Gniazdo do smarowania wrzeciona i głowicy nitującej
- X131: Gniazdo do drzwi, bariera bezpieczeństwa, stół przesuwny
- X141: Gniazdo zewnętrznego zabezpieczenia/resetu Alternatywa a; > Stan dostawy / b; > Konfigurowalne przez klienta
- X151: Gniazdo zewnętrznego wyłącznika awaryjnego
- X161: Gniazdo dla interfejsu PLC, start, wybór programu, HPPI OK/Gotowy, wynik OK/NOK
- X171: Gniazdo skrzynki sterowania ręcznego

Opcjonalne - nieuwzględnione w tej propozycji

- Monitor HMI 10.4 i skrzynka sterowania ręcznego
- X141; zewnętrzne zabezpieczenie/reset, wtyczka z kablem 5,0 m
- X161; interfejs PLC, wtyczka z kablem 5,0 m
- X171; Skrzynka sterowania ręcznego, wtyczka z kablem 3,0 m lub 4,0 m
- Zestaw kabli między jednostką zasilającą a szafą sterowniczą 5,0 m

Oprogramowanie HPPI

- Oparte na systemie Windows 10 (64-bitowym) ze zintegrowanym programem TeamViewer do zdalnego dostępu
- Zarządzanie danymi programowymi i procesowymi z wizualizacją krzywej procesu
- Ocena danych procesowych z informacją zwrotną o stanie OK/NOK
- Wykrywanie obrabianego elementu, możliwość wyboru różnych typów rozpoznawania rozpoczęcia procesu (NA)
- Ochrona hasłem dla różnych poziomów dostępu
- Parametr procesu: Czas formowania, ścieżka formowania, siła formowania, ścieżka wrzeciona, prędkość liniowa i obrotowa
- Wyświetlanie informacji o stanie maszyny w celu diagnostyki i wyświetlania/potwierdzania alarmów
- Software może być również używany w trybie offline do diagnostyki
- Dostępne wstępnie zdefiniowane programy główne, które można kopiować i dostosowywać
- Obsługa ręczna z oddzielnym ekranem wprowadzania danych
- Rejestrowanie wszystkich danych procesowych na wewnętrznym sterowniku PLC, w pamięci USB lub w sieci firmowej
- Graficzne wyświetlanie krzywych i danych procesowych, z możliwością indywidualnego dostosowania
- Pobieranie programów, danych i krzywych do przechowywania lub diagnostyki
- Interfejs Ethernet IP w standardzie, dostępny protokół UDP dla danych procesowych
- Oprogramowanie działa tylko z produktami BaITec ELECTRIC. Nie jest wymagane doświadczenie w programowaniu serwonapędów
- Komunikacja OPC/UA, na żądanie i z jasną definicją wymagań

Moduł procesowy do formowania orbitalnego

- Wykonanie dla EO03 lub EO15

- Rozmiar 2 - średnica 80 mm (rozmiar identyczny z 081/151/181/231)
- Wraz z głowicą orbitalną
- Długość narzędzia formującego: Ls 54 mm
- Średnica trzpienia narzędzia formującego: 10 mm
- Wysokość swobodna: 28 mm
- Kąt: 5° (inna głowica orbitalna dostępna na zamówienie bez dopłaty)

Opcjonalnie - nie zawarte w tej propozycji

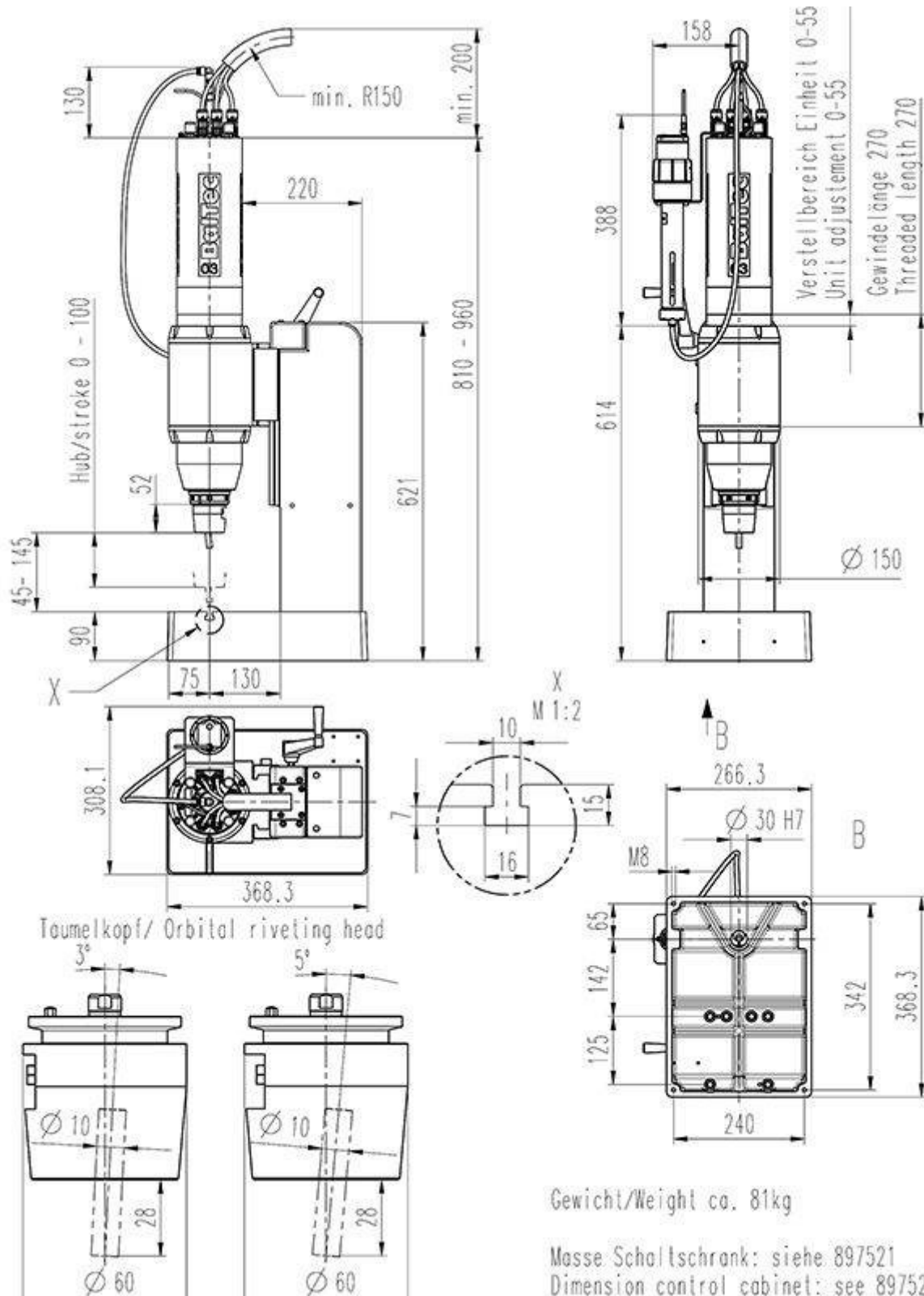
- Moduł procesowy do formowania promieniowego, stycznego lub rolkowego
- Narzędzie do wymiany modułów procesowych

Szkolenia produktowe i użytkowników

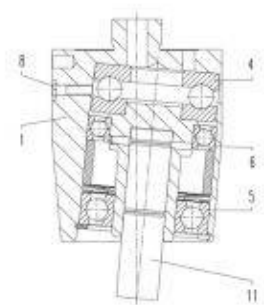
- Szkolenie jest obowiązkowe w przypadku pierwszej instalacji. Może to nastąpić w firmie BalTec lub na miejscu u klienta.
- 1 dzień szkolenia prowadzonego przez techników BalTec jest wliczony w cenę maszyny dla konstruktorów maszyn. Jeśli szkolenie odbywa się na miejscu u klienta, inżynier mechanik pokryje czas podróży, koszty podróży oraz zakwaterowanie i wyżywienie. Oferowany koszt zależy od lokalizacji klienta.
- Koszty dodatkowych dni szkoleniowych ponosi producent maszyny.
- Dla klientów końcowych wliczony jest 1 dzień szkolenia prowadzonego przez techników BalTec. Jeżeli szkolenie odbywa się w siedzibie klienta końcowego, klient końcowy będzie odpowiedzialny za czas podróży, koszty podróży oraz zakwaterowanie i wyżywienie. Oferowany koszt zależy od lokalizacji klienta.
- Jeżeli nie jest zaangażowany żaden inżynier mechanik, w cenę wliczone są dwa dni szkolenia dla klienta końcowego.
- W przypadku nie przeprowadzenia szkolenia telewsparcie (wsparcie przez telefon, TeamViewer, TEAMS itp.) nie jest dostępne.

Z zastrzeżeniem zmian.

Rysunek



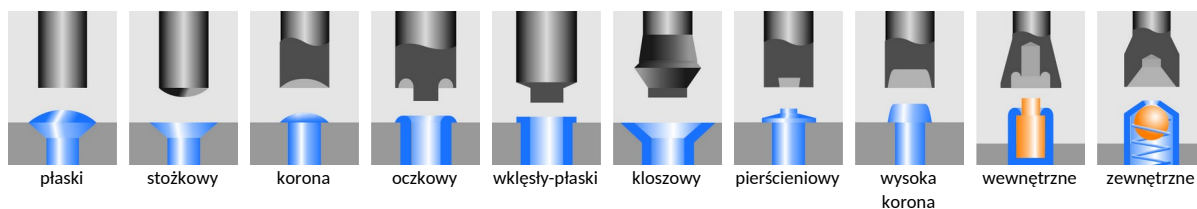
Długość narzędzia formującego



Promień mm Rp	Długość narzędzia mm Ls	Swo- bodna wysokość mm H	Średnica nitu Ø mm Ds	Kąt ugięcia α
{radius}	{length}	{height}	{shaft}	{angle}



Złożone wymagania projektowe dla nowych zastosowań i konstrukcji stanowią wyzwanie dla naszych inżynierów każdego dnia. W technice mocowań, specyficzna forma może stanowić różnicę między sukcesem a porażką. Chętnie doradzimy Państwu w doborze odpowiedniego narzędzia.



Branże i zastosowania



BalTec AG
Switzerland / Germany

BalTec (UK) Ltd.
United Kingdom

BalTec France
France

BalTec Corporation
USA / Canada / Mexico

BalTec do Brasil
Brazil

BalTec Machinery (Shanghai) Ltd.
China

BalTec Italia Srl
Italia

BalTec