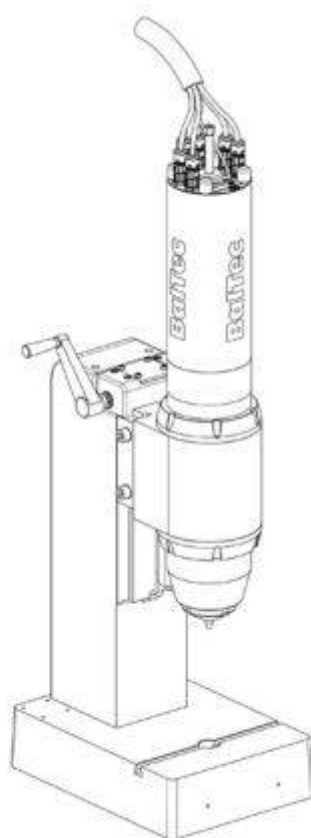




ET15T

Arkusz Danych ET15T

Serwo styczna maszyna do nitowania stołu

Średnica nitu Ø: 10 mm | Siła: aż do 15.00 kN | Udar: do 100 mm

BalTec

Główne cechy | Treść dostawy

Proces formowania: Tangential

Główne cechy

- Wersja stołowa z jednostką styczną ze styczną głowicą nitującą: waga netto 90 kg - wysokość: 1160 mm - szerokość: 310 mm - głębokość: 370 mm
- Kompletna skrzynka sterownicza - montaż przez klienta: waga netto 56 Kg - wymiary 800 x 762 x 311 mm
- Oprogramowanie HPPi PC oparte na systemie Windows 10
- BFR-RN-231, podstawa, zawiera regulację wysokości i stolik
- Moduł procesu: forma styczna
- Zasilanie: 3x380 do 480 VAC (45-65 Hz) z bezpiecznikiem 16 A
- Jednostka ze styczną głowicą nitującą: waga netto 28 kg - długość min. 874 mm - średnica 120 mm

Standardowy projekt

- Jednostka podstawowa ze wszystkimi czujnikami i modułem przetwarzającym
- Wiązka przewodów między jednostką bazową a skrzynką sterowniczą
- Automatyczne smarowanie wrzeciona - musi być zainstalowany przez klienta
- Dwa pierścienie mocujące
- Moduł komunikacyjny UDP dołączany na życzenie
- Norma bezpieczeństwa PLe/SIL 3
- Deklaracja do instalacji niekompletnej maszyny zgodnie z 2006/42/EG
- Instrukcja montażu i świadectwo kontroli producenta (pomiar siły i przemieszczenia) w formie papierowej w języku niemieckim przy pierwszej dostawie
- Instrukcja obsługi i oprogramowanie w formie elektronicznej na USB w języku niemieckim lub angielskim

Specyfikacja techniczna

jednostka podstawowa

- Zakres siły: 1,5 do 15 kN
- Skok liniowy: maks. 100 mm
- Prędkość obrotowa: max 3000 min⁻¹, sterowana serwomechanizmem
- Prędkość posuwu: maks. 140 mm/s, sterowana serwo
- Łatwo wymienny moduł procesowy (promieniowy, styczny, woblerowy, toczny)
- Zintegrowany mechanizm przeciążeniowy z łatwą naprawą awarii
- Współosiowe ogniwo obciążnikowe (SG) ze wzmacniaczem do pomiaru siły rzeczywistej
- Zintegrowany pomiar przemieszczenia przez dwa niezależne systemy
- Zintegrowany pomiar temperatury na silnikach; monitorowane przez Servodrive
- Smukła, liniowa konstrukcja z wewnętrznym prowadzeniem kabli
- Standardowe smarowanie wrzeciona, monitorowane i kontrolowane przez oprogramowanie
- Połączenia wtykowe do podłączenia kabla do skrzynki sterowniczej na głowicy wrzeciona

Skrzynka kontrolna, kompletna i dołączona

- Zintegrowane wentylatory do chłodzenia
- Serwonapędy, zasilacz, transformator, zintegrowany sterownik bezpieczeństwa PLC, interfejs IP/Ethernet i USB
- Główny wyłącznik w panelu bocznym
- Standard CE, stopień ochrony IP50

Opcjonalnie dostępne

- Skrzynka kontrolna w standardzie UL
- Główny wyłącznik montowany w drzwiach

Połączenia po stronie sterowania

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

- Zestaw kabli między jednostką bazową a skrzynką sterowniczą 2,4 m (patrz opcja poniżej)
- Istniejące połączenia na skrzynce sterowniczej:
 - X111: Złącze lampy maszyny, rezerwa
 - X121: Przyłącze do smarowania wrzeciona, łeb nitu
 - X131: Połączenie bezpieczeństwa (zaporą świetlną / wyłącznik drzwiowy / zamek)
 - X141: Złącze zewnętrznego zabezpieczenia/resetowania, zwolnienie; alternatywa a; >Warunek dostawy /b; > Możliwość dostosowania
 - X151: Złącze zatrzymania awaryjnego, sygnał startu, zezwolenie na obsługę
 - X161: połączenie PLC połączenie PLC interfejs, start, wybór programu, HPPI OK/gotowy, wynik OK/NOK
 - X171: Podłączenie skrzynki sterowania ręcznego

Opcjonalnie dostępne

- HMI Monitor 10.4 i ręczna skrzynka sterownicza
- X141 ; zewnętrzne zabezpieczenie/reset, złącze z przewodem 5,0 m
- X161; Interfejs PLC, złącze z kablem 5,0 m
- X171; Skrzynka pilota, wtyczka z kablem 3,0 m lub 4,0 m
- Zestaw kabli między jednostką bazową a skrzynką sterowniczą 5,0 m

Oprogramowanie HPPI

- Oparty na systemie Windows 10 (64-bitowym) ze zintegrowanym programem TeamViewer do zdalnego dostępu
- Zarządzanie programami i danymi procesowymi z rejestracją krzywych procesowych
- Ocena danych procesowych z informacją zwrotną o stanie OK/NOK
- Wykrywanie przedmiotu obrabianego lub nitu poprzez adaptowalne wykrywanie początku nitu (NA)
- Zarządzanie użytkownikami za pomocą hasła
- Parametry procesu: czas formowania, droga formy, siła formy, droga wrzeciona, prędkość liniowa i obrotowa
- Wyświetlanie informacji o stanie maszyny w celach diagnostycznych i sygnalizacji/potwierdzania alarmów
- HPPI SW również do analizy danych w trybie offline
- Dostępne predefiniowane programy główne, które można kopiować i dostosowywać
- Obsługa ręczna z oddzielną maską wprowadzania
- Rejestracja wszystkich danych procesowych na wewnętrznym sterowniku PLC, nośniku danych USB lub w sieci klienta
- Graficzne wyświetlanie krzywych procesowych i danych, indywidualnie dostosowywane
- Pobierz programy, dane i krzywe do przechowywania lub diagnostyki
- Zintegrowana komunikacja z systemami nadrzędnymi poprzez interfejs Ethernet IP, protokół UDP lub OPC/UA w standardzie
- Oprogramowanie może być używane tylko z produktami BaITec ELECTRIC. Znajomość programowania serwonapędów nie jest wymagana
- Interfejs OPC/UA, na żądanie iz jasnym określeniem wymagań

Moduł procesowy dla kształtów stycznych

- Wersja dla ET03 lub ET15
- Rozmiar 2 - średnica 80 mm (rozmiar wrzeciona identyczny jak 081/151/181/231)

- Długość narzędzia formującego: Ls 39 mm
- Promień łba nitu/przycisku: Rp 65 mm
- Narzędzie do formowania średnicy trzpienia: 10 mm
- Wolna wysokość: 18 mm
- Kąt odchylenia: 6°02' (inne promienie łba nitu/przycisku dostępne bez dopłaty)

Opcjonalnie dostępne

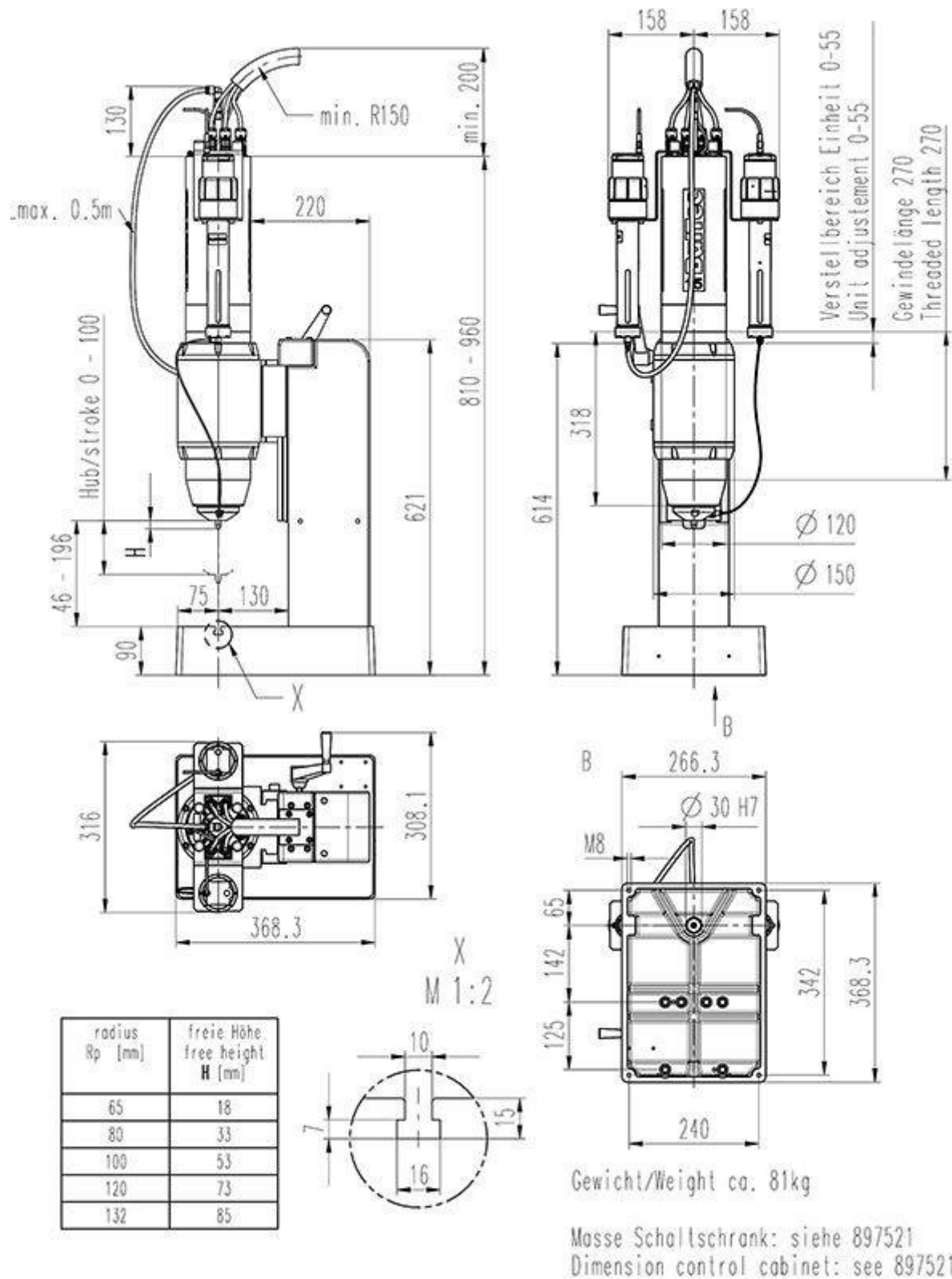
- RBD (wykrywanie podstawy nitu) / przytrzymaj
- Moduł procesowy do form do nagniatania promieniowego, orbitalnego lub rolkowego
- Narzędzie do wyjmowania w celu wymiany głowicy procesowej

Szkolenia produktowe i użytkowników

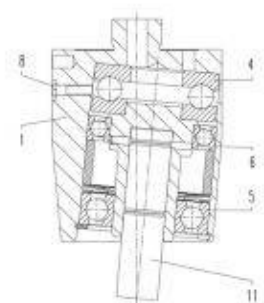
- Szkolenie jest obowiązkowe w przypadku pierwszej instalacji. Może to nastąpić w firmie BalTec lub na miejscu u klienta.
- 1 dzień szkolenia prowadzonego przez techników BalTec jest wliczony w cenę maszyny dla konstruktorów maszyn. Jeśli szkolenie odbywa się na miejscu u klienta, inżynier mechanik pokryje 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

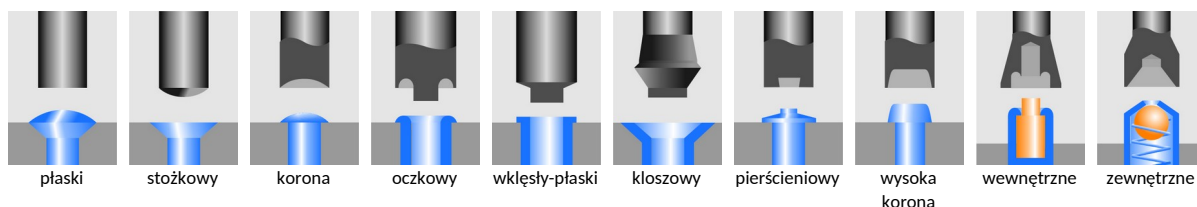


Promień mm Rp	Długość narzędzia mm Ls	Swo- bodna wysokość mm H	Średnica nitu Ø mm Ds	Kąt ugięcia α
65.00	39.00	18.00	10	6° 02'
80.00	54.00	33.00	10	4° 47'
100.00	74.00	53.00	10	3° 44'
120.00	94.00	73.00	10	3° 04'
132.00	106.00	85.00	10	2° 46'

Profile narzędzi formujących



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