

# TB1-TR

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.

Macchina per la taratura di Elettrovalvole proporzionali, valvole di sicurezza e regolatori di pressione/portata:

- Produzione flessibile.
- Aree di riparazione.

Esegue:

- Taratura CNC
- Prova di tenuta .
- Controllo portata ( $\emptyset$  foro).
- Taratura posizione nucleo.
- Taratura valvole di sicurezza.
- Valore apertura valvola di sicurezza.
- Taratura portate by-pass.
- Verifica portata tarata.

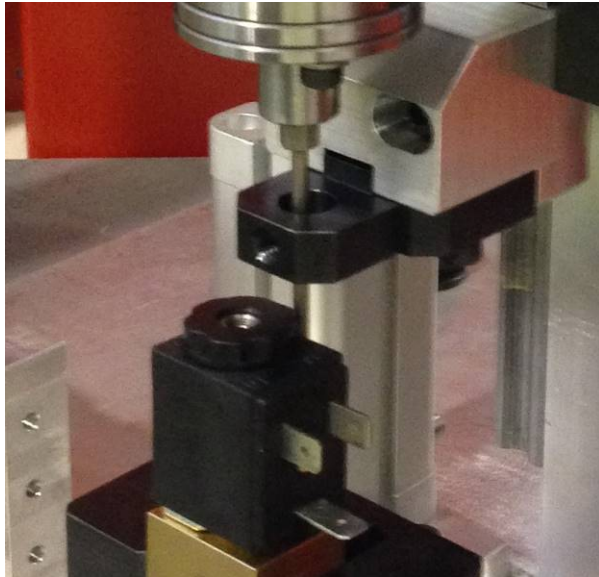
Il programma di lavoro può essere realizzato direttamente dall' operatore in modo da eseguire una sequenza di avvituratura che può includere anche operazioni manuali guidate dal CNC. Multi-tensione e frequenza. Tutti i dati di collaudo, vengono automaticamente salvati nel disco macchina o direttamente sulla rete aziendale in modo da consentire la tracciabilità del processo produttivo. La calibrazione macchina è gestita da un programma dedicato con archiviazione dei valori di calibrazione.



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



Può tarare anche valvole di sicurezza. Identificando e memorizzando il valore esatto di apertura.



Base per cambio modello rapido, senza la necessità di staccare tubi.



USB and NETWORK.



Letture 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.

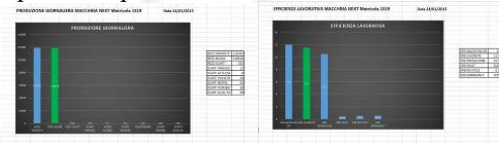
## INTERFACCIA OPERATORE:

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:

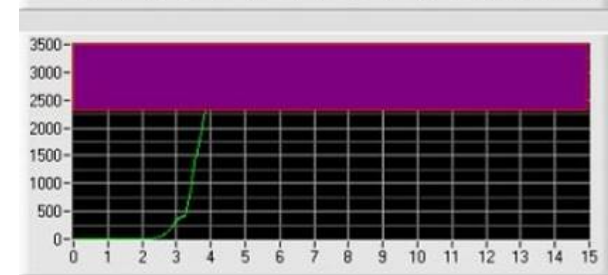
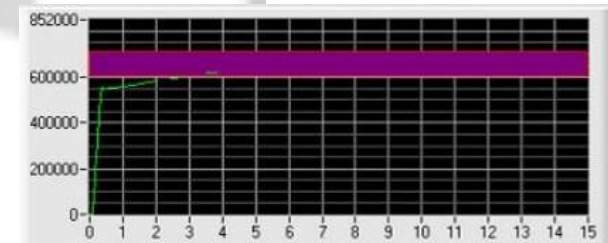
Talvolta può accadere che anche la più performante delle macchine non dia la produzione prevista alla fine della giornata, capirne i motivi non sempre è facile, in quanto coinvolge anche il personale che lavora con la macchina, ad esempio chi deve caricarla o rifornirla oppure farla ripartire dopo un'anomalia.



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.



Possibilità di bloccare le valvole di sicurezza.



Valore di taratura in tempo reale