

TASK 84

S.p.a.

Elettronica ed automazione industriale



Cnc Crono



Die komplette Antwort:

Die *Crono* entstand aus der Erfahrung und Optimierung aller Geräte die für das automatische Biegen benötigt werden. Sie ist eine vollwertige CNC zur direkten Ansteuerung von hydraulischen Achsen (Servogesteuert als auch Spindelverstellung) und mechanischen Achsen (Anschlag). Desweiteren unterstützt die *Crono* alle gängigen Typen von Antriebsreglern bzw. Motoren und Sie ist die ideale Lösung zur Senkung der Kosten bei Umrüstungen bzw. Nachrüstungen. Es wird garantiert das durch erweiterte Funktionen, unter Berücksichtigung der Maschinen- und Werkzeuggeometrie, bessere Leistungen und präzisere Biegeergebnisse erzielt werden. Selbst bei Abkantpressen mit Torsionswelle und Spindelverstellung arbeitet die *Crono* genau und verspricht auch hier höchste Winkelgenauigkeit, dies geschieht durch automatische Berechnung der Eintauchtiefe mit Hilfe der Werkzeugmaße und der Teileentwicklung.

Mit Stil und Technik ...

... beides ist in der *Crono* enthalten. Durch ihr schmales, elegantes und ergonomisches Design ist es ein einfaches die Steuerung an ein Tragarmsystem zu montieren. Für bessere Darstellung der Biegeparameter und ähnliches sorgt ein 5.8" LCD Monitor.

Die erhöhte Softwareleistung vereinfacht die Einstellung für Werkzeuge, Programme, Archive sowie den Export und Import von Daten. Durch hervorragende Hardware Ausstattung und schneller Rechenleistung, in Verbindung mit der eingebauten I/O PLC Logik, eignet sich die *Crono* gleichermaßen für andere Anwendungen. Außerdem verfügt Sie über eine SD Card Schnittstelle, welche es ermöglicht Daten von der Biegesoftware "3D Bending System" zu übertragen.

ALLGEMEINE MERKMALE:

Anzahl der programmierbaren Achsen: 4

Steuere Achsen: Hydraulische Achsen, Regler für Servomotoren, AC/DC Motoren, Schrittmotoren.

Direktansteuerbare Einheiten: Druckventil und Bombierung über Strom.

Tastatur: Multifunktionale Tastatur mit Schutzfolie für den industriellen Gebrauch, ölbeständig, säurebeständig, kratzerfrei.

Gehäuse: Die Konsole ist mit dem neuartigen "Slim Profile" Design ausgestattet, welches einen ergonomischen Halt bietet, es besitzt eine Aufnahme für gängige Tragarmsysteme.

Anmerkung: Auf Anfrage auch als Fronteinbau Version erhältlich.

NOT-AUS TASTER: Pilzdrucktaster mit Rastfunktion nach EN60947-5-1, EN60947-1 (2 Öffnerkontakte)

ELEKTRISCHE MERKMALE:

Spannungsversorgung: 24VDC

Leistung: 8W

HARDWARE MERKMALE:

Monitor: LCD QVGA, 5.8"

Speicher: Standard Multimedia Card (MMC) und Secure Digital Card (SD).

Schnittstellen: 1x RS422/485 und 1x RS232.

Bussystem: 1x CANBUS (1Mbaud).

USB: 1 Anschluss vorhanden

Eingänge/Ausgänge:

- 4 Eingänge zum Anschluss von Inkremental Drehgeber oder lineare Impulsgeber
- 24 digitale Eingänge + 24 digitale Ausgänge (24 VDC / 500mA)
- 2 Stromausgänge für Druck- und Bombierventil
- 2 Analogausgänge (+10V...-10V)
- 2 Analogeingänge $\pm 10V$ (auch als digitale Eingänge konfigurierbar)
- 4 Analogausgänge $\pm 10V$

Erweiterungen durch zusätzliche Module möglich.

ABMAßE:

	Höhe	Breite	Tiefe
Ohne Gehäuse	270	220	140
Mit Gehäuse	325	275	205

BESONDERE MERKMALE:

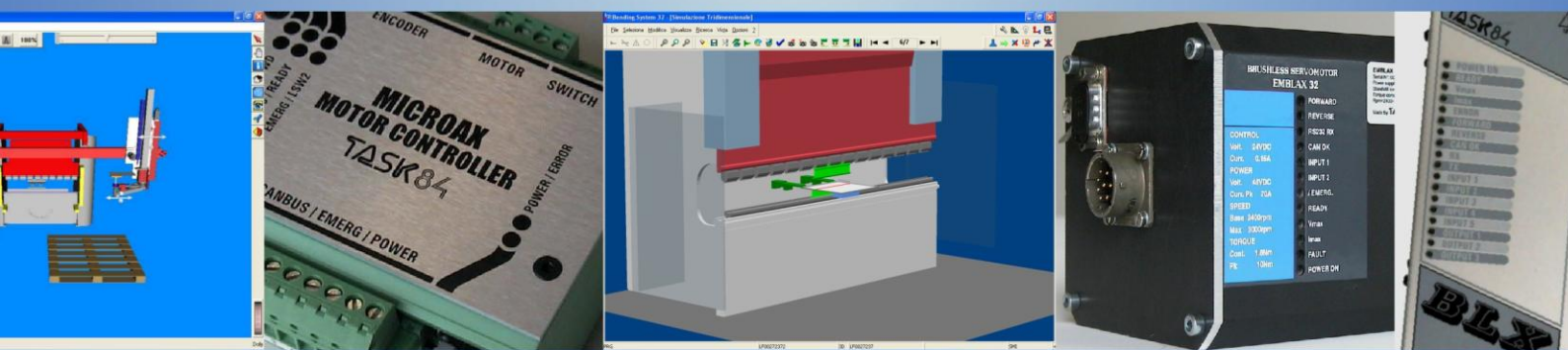
- Programme und Werkzeuge können direkt in der Steuerung erstellt werden oder von der 3D Biegesoftware "CAM" übertragen werden.
- Werkzeuge und Programme können auf einem internen Speicher abgelegt werden (max. 64 Stempel, 64 Matrizen und 128 Programme mit einer totalen Anzahl von 640 Blöcken) und sind alphabetisch oder numerisch sortiert.
- Ebenso können Werkzeuge und Programme Extern über die Speicherkarte geladen werden
- Automatische Warnung bei Kollision und Überprüfung der eingegeben Daten
- Funktion für die Kompensierung der Stößel- und Tischverformung (Bombierung)
- Stückzähler integriert
- Software Update über Speicherkarte möglich
- Kurvenberechnung möglich
- Anzeigehilfe für die Bearbeitung der Teile
- Eine PLC ähnliche Darstellung der Ein- u. Ausgänge
- Fehlerdiagnose für Maschineneinstellung und Verwaltung
- Indexierung des Stößels auch von oben nach unten möglich
- Tischparkplatzfunktion* verfügbar, mit Hilfe der Tischparkplatzfunktion ist es dem Bediener möglich ohne großen Aufwand die Maschine ordnungsgemäß abzusetzen. Dies geschieht durch Vorwahl der Funktion, nun muss der Bediener nur noch die Maschine im Werkzeug absetzen. Um Kosten zu sparen während den Pausenzeiten bietet diese Funktion ebenfalls eine Lösung. Nachdem die Maschine im Werkzeug steht, muß der Bediener noch für wenige Sekunden den Abwärtsbefehl anstehen lassen, damit sich der Hauptmotor selbstständig ausschaltet.
- Im Einrichtmodus ist ab Sicherheitspunkt ein Tipp-Betrieb des Stößels möglich, umso genau wie möglich positionieren zu können
- Bei Schräglage der Oberwange ist es möglich jede Zylinderseite einzeln anzusteuern und somit die Maschine wieder parallel zu stellen
- Kontrast des Bildschirms ist einstellbar über Tastenkombination

Beiliegende Dokumentationen:

Bedienungsanleitung und Technische Dokumentation.

TASK84

DESIGN AND PRODUCTION OF ELECTRONIC AUTOMATION SYSTEMS



Vertretung / Dealer

SYMA TECH Service

Service für Blechbearbeitungsmaschinen

Südstraße 15 – 99867 Gotha (THÜ) Germany
Tel. +49.03621.512398 – Fax +49.03621.512399