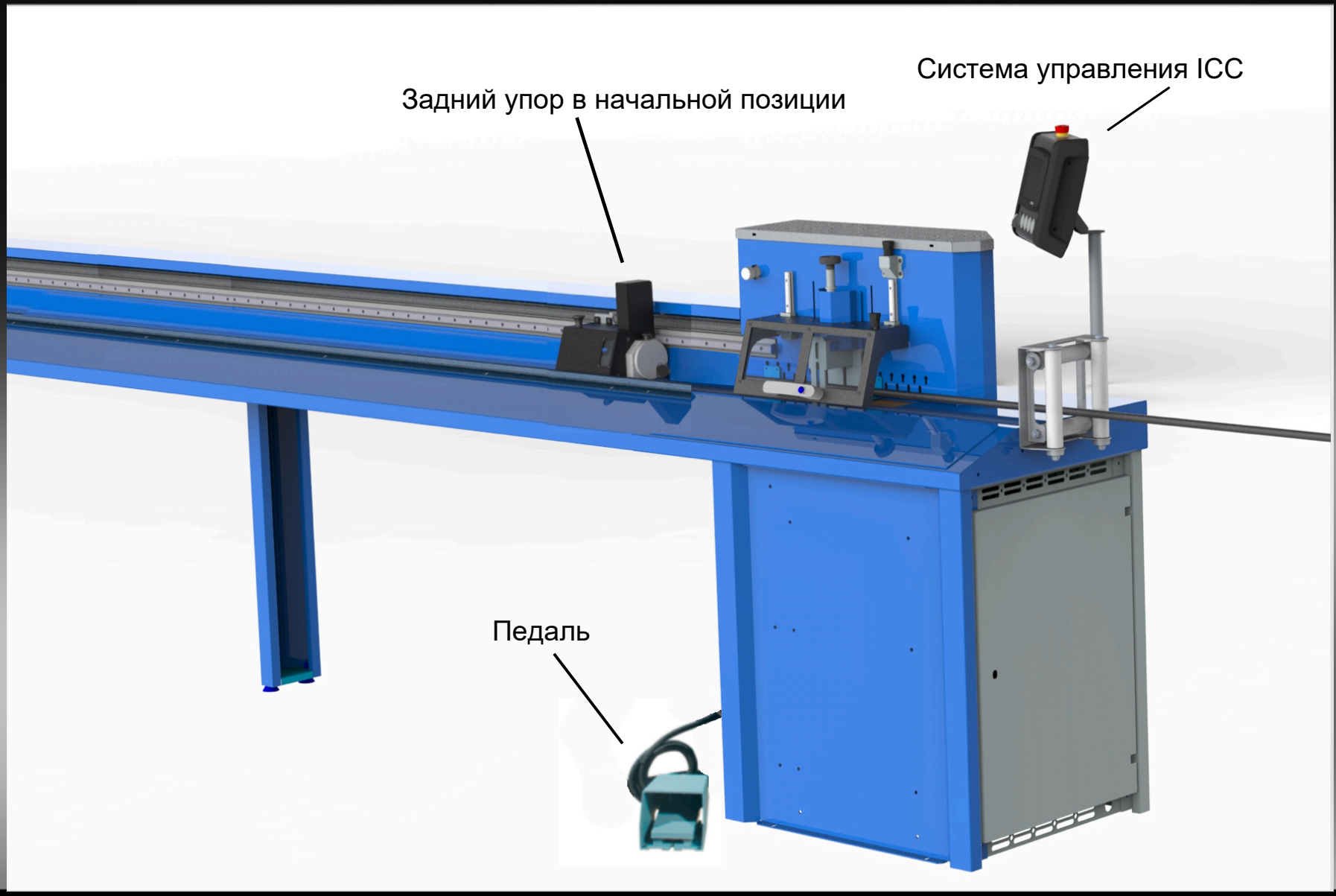
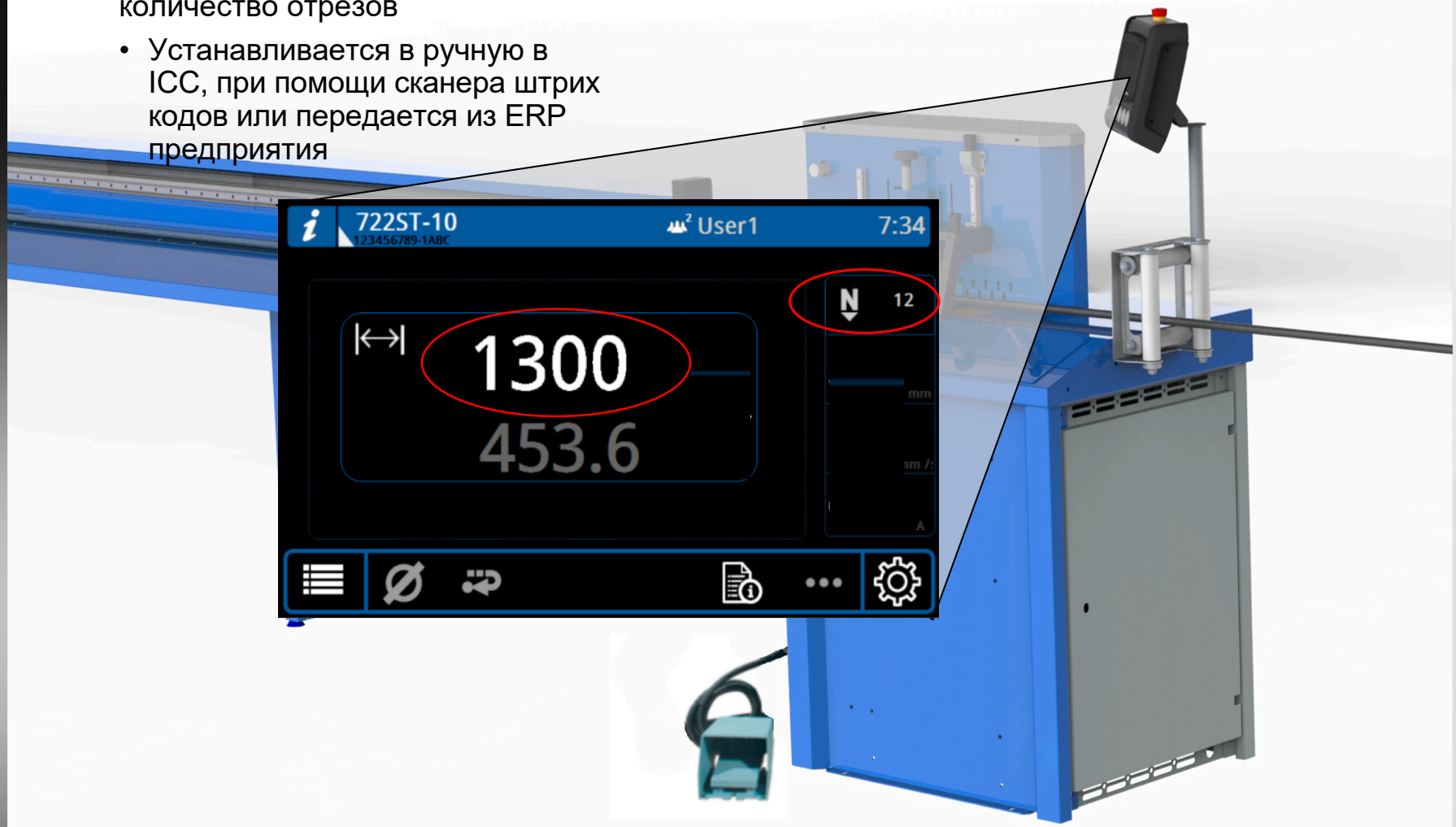
CM75 С КОНТРОЛЕМ КАЧЕСТВА (Автоматически) РАБОЧИЙ ПРОЦЕСС ШАГ ЗА ШАГОМ

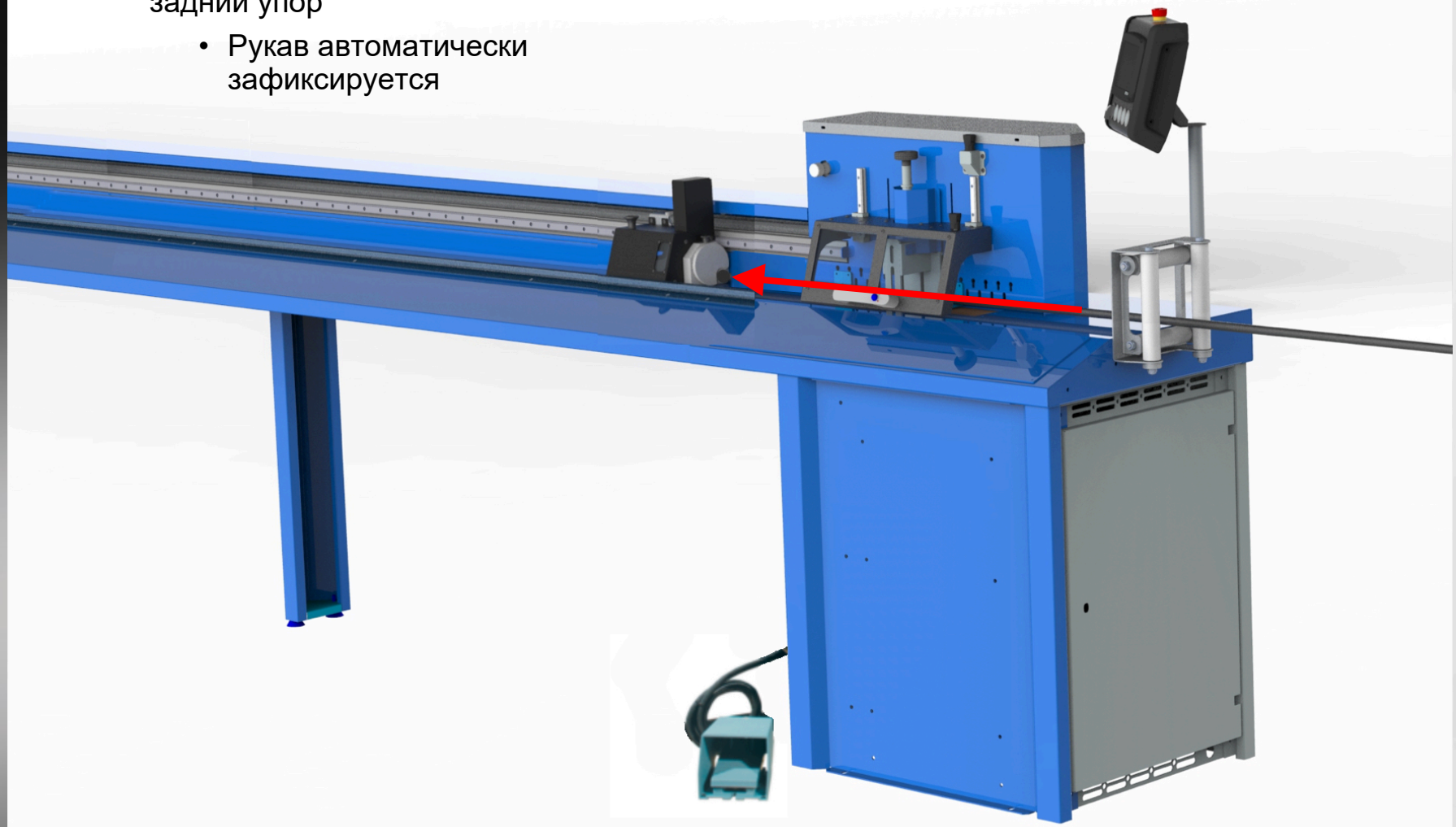
- Наиболее частая проблема при производстве РВД - неправильная длинна при резке шлангов
- CM75 с автоматическим контролем длинны резки шлангов предназначен для сведения к нулю человеческих ошибок
- Резка возможна только при правильной длинне шланга
- Длинна шланга, количество изделий задаются в ручную, при помощи сканера или передаются из ERP системы предприятия на станок


Задний упор в начальной позиции
Система управления ICC
Педаль

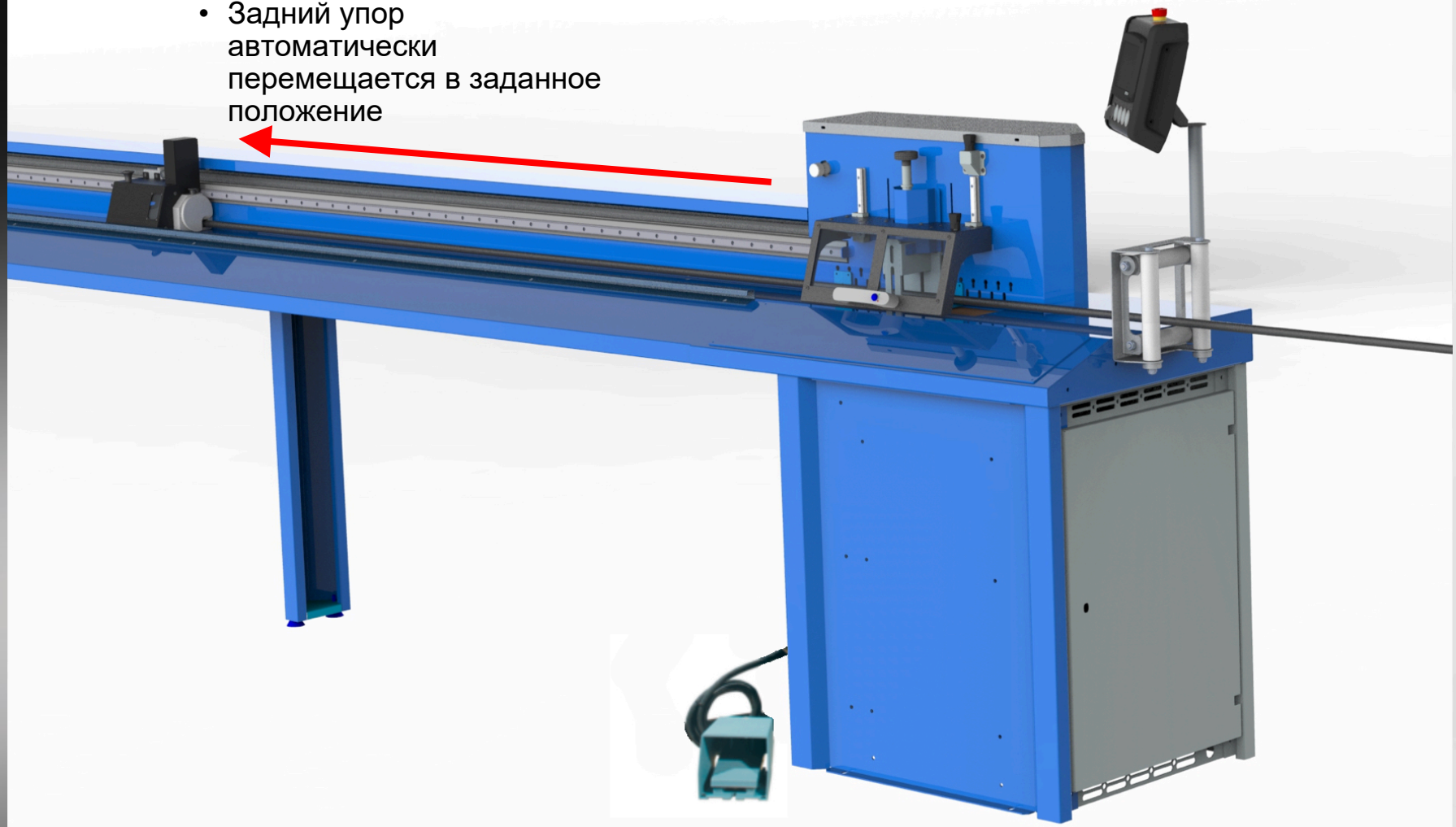
- ШАГ I
  - Установить длинну и количество отрезов
  - Устанавливается в ручную в ICC, при помощи сканера штрих кодов или передается из ERP предприятия



- ШАГ 2
  - Вставить конец рукава в задний упор
    - Рукав автоматически зафиксируется

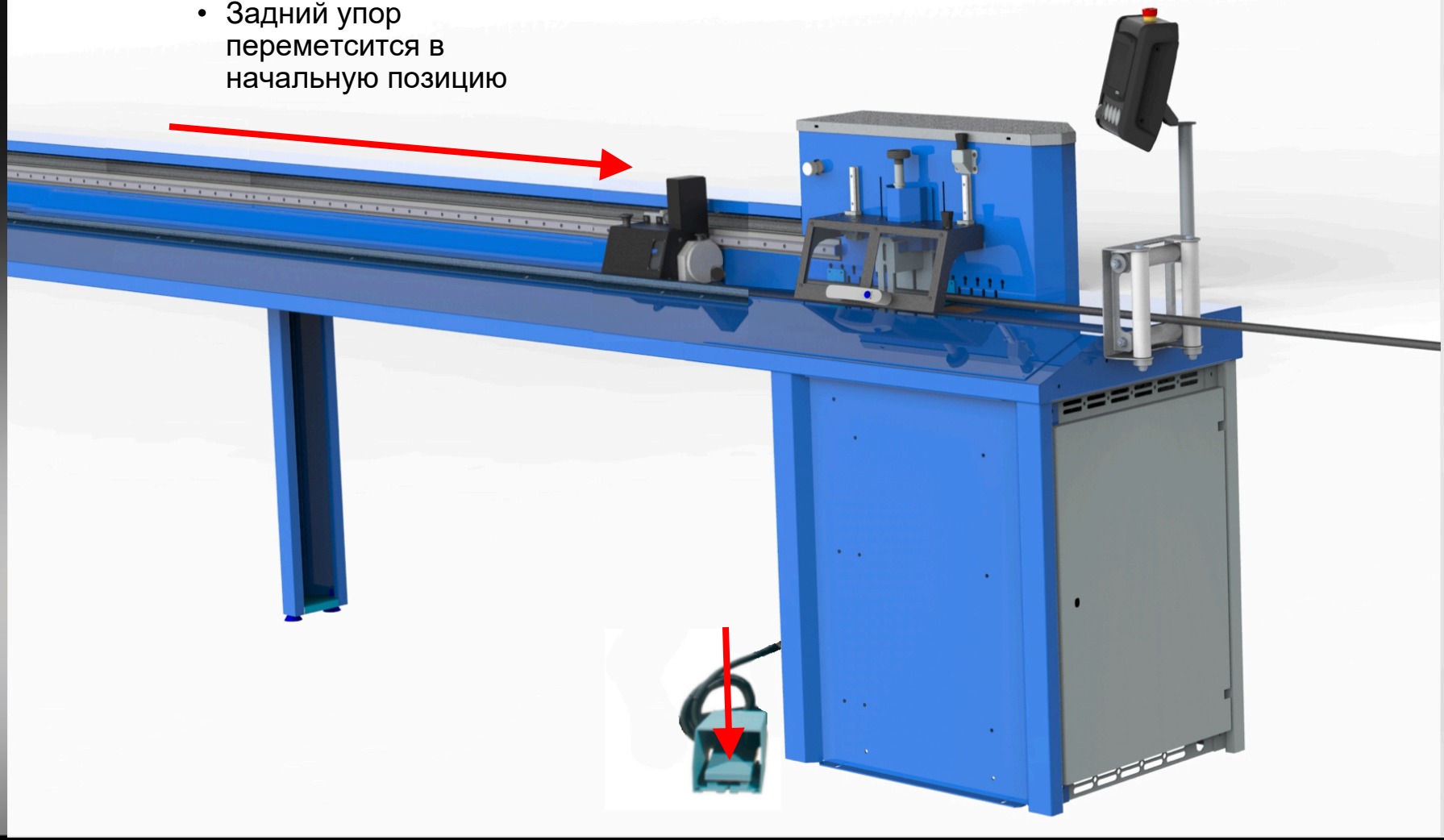


- ШАГ 3
  - Нажать на педаль
    - Задний упор автоматически перемещается в заданное положение



- ШАГ 4
  - Нажмите на педаль повторно
    - Будет произведена резка (резка возможна только если задний упор в правильном положении и рукав зажат в нем)
    - После отрезки рукав высвобождается из заднего упора

- ШАГ 5
  - Снова нажмите на педаль
    - Задний упор переметсится в начальную позицию



- ШАГ 6
  - Повторите шаги 1-5 до выполнения заданного количества резов
    - Станок остановится при достижении количества резов