ZELTWANGER Fin Mill

JEDINEČNÉ KONKURENČNÍ VÝHODY A BENEFITY ZELTWANGER FIN MILL

Proces	Jedinečné
Dvojitý obracecí naviják	+ Přesný inline výpočet průměru svitku bez dodatečné senzoriky -> Maximální zužitkování surovin + Výpočet zbývající doby chodu v závislosti na rychlosti -> Možné optimalizované plánování kapacit a průběhu + Beznástrojové přizpůsobení šířky pásu -> 0 50 % kratší doby vystrojování + Pneumatické upínání svitku -> Maximální funkční bezpečnost a optimalizovaná upínací síla pro všechny materiály + Čtečka čárových kódů -> Sladění materiálu se všemi nástroji pro maximální bezpečnost vystrojení + Tiskárna štítků -> Snímání zbytkového množství a zpětné vedení materiálu pro neustálou transparentnost ve skladě
Regulátor síly pásu	+ Bezeskluzová regulace -> Pro konstantní výšku vlnitého žebra + Vizualizace efektivní síly -> Detailní a reprodukovatelné informace o zařízení + Digitální rozhraní s výrobcem bloků jako regulační okruh -> Možné plně automatické přizpůsobení výrobci bloků
Řízení hran pásu	+ Možné úhlové vyrovnání ±5° -> Maximální flexibilita + Řízení hran pásu v tol. rozsahu ±0,05mm při 6,5m/s -> Extrémně vysoká přesnost při maximálním výkonu + Žádné typově specifické díly výstroje -> Vystrojování

ZELTWANGER Thermomanagement GmbH & Co. KG

Maltschachstr. 32
72144 Dußlingen
Německo

+49 7072 92897-701
thermomanagement@zeltwanger.de
www.zeltwanger.com

Olejování	+ Olejování závislé na rychlosti a šířce pásu prostřednictvím jednorázové konfigurace na HMI -> Potenciál chyb snížený na minimum + Olejování bez tlakového zásobníku -> Netvoří se mlha a není potřebné odsávání + Automatické přizpůsobování množství oleje a šířek postřiku prostřednictvím výběru typu -> Vždy správné množství oleje na pásu + Individuální možnosti plnění -> Maximální flexibilita
Nůžky na rolované pásy	+ Nejsou potřebné žádné výměnné díly -> Vystrojování kompletně odpadá + Oboustranně použitelný tvrdokovový kotouč -> Zdvojnásobuje životnosti
Tvarovací válec	+ Dotazování na nástroje RFID v závislosti na typu -> Potenciál chyb snížený na minimum + Sladění materiálu s použitým svitkem prostřednictvím systému skenování čárových kódů -> Potenciál chyb snížený na minimum + Rychloupínací systém -> Doby vystrojování zkrácené o 80 % + Systém rychlospojky -> Doby vystrojování několik málo sekund + Uchycení tvarovacího válce nezávislé na výrobci -> Maximální flexibilita při výběru nástrojů + Ochrana ovíjení -> Nejvyšší požadavek na bezpečnost pro typově specifické nástroje + Přípojka pro čisticí systém PN -> Pro maximální životnosti vašich nástrojů
Řasený válec	+ Nezávisle poháněný řasený válec a tvarovací válec -> Možná kompenzace různých počtů zubů a rychlostí + Ochrana ovíjení a bezpečnostní opláštění -> Nejvyšší požadavek na bezpečnost pro pracovníky a typově specifické nástroje + Změny typu prostřednictvím paketu řasených kotoučů -> Zkracuje doby vystrojování na minimum
Tažná jednotka	+ Úprava polohy a přísuv prostřednictvím HMI -> Není potřebný zásah do běžícího procesu + Jednotlivě poháněná tažná kola -> Možné individuální otáčky k vyrovnání zkřivení + Beznástrojová výměna tažných kol -> Zkracuje doby vystrojování na minimum + 2stupňový tažný systém -> Pro maximální zabezpečení kvality
Brzda se snímačem síly	+ Řízení polohy a síly prostřednictvím HMI v běžícím procesu -> Není potřebný zásah do běžícího procesu + Reprodukovatelné nastavení prostřednictvím typově specifických hodnot síly (data receptu) -> Samočinně se nastavující proces

ZELTWANGER Thermomanagement GmbH & Co. KG

Maltschachstr. 32
72144 Dußlingen
Německo

+49 7072 92897-701
thermomanagement@zeltwanger.de
www.zeltwanger.com

Další informace:

Řezací jednotka	+ Horizontal flying Cut -> Žádné spouštění a zastavování, žádná kolísání délky, vyšší bezpečnost procesu, žádná tvorba smyček + Přesná poloha řezu v údolí možná i při maximální hustotě vlnitých žeber -> Maximální zabezpečení kvality + Vysoce dynamické řezací zařízení -> 180cuts/per min Single Track + Rovnoměrná rychlost podávacího šneku -> Není již potřebné žádné dynamické zrychlování a zpomalování + Gilotina a kovadlina ze speciálního materiálu -> Pro delší životnosti + Kovadlinu lze používat 4násobně a přebrušovat -> Prodlužuje životnosti na 4násobek
HMI	+ Čtečka karet -> Možné různé uživatelské úrovně + Již není potřebný žádný přímý zásah obsluhy -> Všechna nastavení procesů možná kompletně prostřednictvím HMI + Ruční zásah pro nastavení brzd s tlakovými snímači a stupňů tažení odpadá -> Maximální bezpečnost pro pracovníky + Intuitivní vedení obsluhy -> Omezuje poruchy a doby prostojů + Mobilní panel -> Maximální flexibilita + Lze spojit více zařízení
Všeob. zařízení	+ Kompaktní konstrukce s integrovaným rozvaděčem -> O 50 % menší potřeba místa a autonomní systém + Možný směr průchodu z obou stran -> Maximální flexibilita + Rychlost hladkého pásu max. 6,5m/s -> Snížení výrobních nákladů zvýšením výkonu + Integrované měření úhlu žaber -> Maximální zabezpečení kvality + Inline měření výšky a hustoty vlnitých žeber -> Maximální zabezpečení kvality + Kódování nástrojů RFID -> Již není možné chybné vystrojení + Digitální informace o zařízení -> Pokyny k vystrojování, dokumentace stroje, informace o zařízení atd. + Univerzální rozhraní s cizími zařízeními -> Možná snadná integrace do stávajících linek na výrobu tepelných výměníků

11018_37 / 21 - Informace nejsou závazné a nepředstavují zaručené vlastnosti.
Technické změny, vylepšení, chyby a tiskové chyby vyhrazeny.

ZELTWANGER Thermomanagement GmbH & Co. KG

Maltschachstr. 32
72144 Dußlingen
Německo

+49 7072 92897-701
thermomanagement@zeltwanger.de
www.zeltwanger.com

Další informace: