

BRANKAMP

X7

MONITORAGGIO DI PROCESSO

**MONITORAGGIO TOP DI GAMMA
PER I PROCESSI DI DEFORMAZIONE DELLA LAMIERA**



MARPOSS



www.marposs.com

La lista dettagliata degli indirizzi è riportata sul sito www.marposs.com

ODN6B04IT01 - Edizione 03/2023 - Con riserva di modifiche.
© Copyright 2023 MARPOSS Monitoring Solutions GmbH (Deutschland) - Tutti i diritti riservati.

BRANKAMP, MARPOSS e altri nomi e simboli dei prodotti Marposs che sono citati o mostrati nel presente documento, sono marchi registrati o marchi MARPOSS negli USA o altri stati. I diritti, nel caso esistenti, di terzi su marchi o marchi registrati, che sono citati in questa pubblicazione, appartengono al relativo possessore.

MARPOSS possiede un sistema integrato per l'amministrazione della qualità, protezione ambientale e sicurezza secondo le norme ISO 9001, ISO 14001 e OHSAS 18001. MARPOSS ha ottenuto i certificati EAQF 94e Q1-Award.



www.brankamp.com

MONITORAGGIO TOP DI GAMMA PER I PROCESSI DI DEFORMAZIONE DELLA LAMIERA



X7

Benefici

- ⊕ **Protezione macchina e stampi**
- ⊕ **Controllo qualità In process**
 - Aumento produttività
 - Incremento tempi di produzione
 - Riduzione tempi di fermo
 - Ottimizzazione velocità di produzione
- ⊕ **Diminuzione dei costi per attrezzature e scarto**
- ⊕ **Ottimizzazione dei processi per migliorarne la stabilità**
- ⊕ **C-THRU 4.0 Interfaccia di connessione per DC/MES/ERP**

Dispositivo

- **PC Front end** (Win 8) con elettronica back end ampliabile modularmente per applicazioni su grandi macchine
- Fino a **32 canali di controllo** con regolazione automatica dell'amplificazione e della finestra
- Fino a **20 uscite digitali a camme**
- **Ampio schermo 15" Touch** con visualizzazione veloce ad alta definizione
- **Rilevamento segnali ad alta definizione** (conversione A/D 24 bit)
- **RFID Reader** integrato per il login operatore, la gestione delle lingue e del design di comando
- **Time Machine** per l'indicazione degli ultimi 10 segnali di processo
- **Il display combinato** mostra contemporaneamente tutti i metodi di monitoraggio utilizzati per canale
- **Maschere terminali MDE/BDE** per il collegamento con C-THRU 4.0

Tecniche di controllo

- **Elaborazione multisensoriale** (forza, ultra-emissione, emissione acustica, parallelismo, ecc.)
- **Quattromatic**: doppia curva ad involuppo dinamica, la curva interna scarta, la curva esterna ferma
- **Systematic**: monitoraggio ottimizzato per il controllo di piccoli difetti sistematici
- **Zoom**: ottimizzato controllo dei settori critici del segnale
- **Tendenza**: monitoraggio dell'andamento della forza massima a breve e lungo termine
- **Protezione stampo** con il monitoraggio dell'avanzamento/espulsione
- **Superstop** con segnale di stop rapido per le protezioni idrauliche contro i sovraccarichi
- **Somma e differenza della forza** calcolo e monitoraggio
- **Monitoraggio dell'angolo di frenatura** visualizza problemi e ritardi negli arresti macchina

Funzioni

- **Maschera cockpit** mostra tutte le informazioni rilevanti in un colpo d'occhio
- **Optimizer plus** calcola automaticamente per ogni singolo punto del segnale l'ottimale larghezza curva
- **Funzione Adapt**: ottimizza le curve involuppo in caso di casuali oscillazione del segnale
- **Teach-In** apprendimento mirato anche solo su un singolo canale
- **Toolmatic** importa direttamente dal controllo numerico il codice dello stampo messo in produzione
- **Diagnosi d'errore** permette una rapida localizzazione delle cause di disturbo
- **Calibrazione a 10 punti** con 10 valori di riferimento per canale
- **Programma esterno** funzionante nel frontend sotto Windows
- **Interfaccia USB e di rete** per la documentazione dei processi



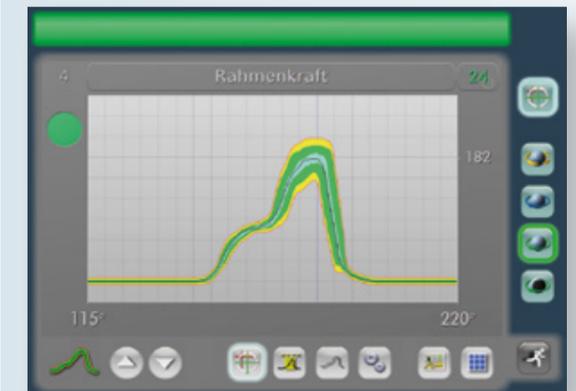
X7 Cockpit: maschere dal design commutabile con dispositivo flessibile dei canali di monitoraggio (secondo la struttura della macchina).



I segnali d'ingresso binari si possono monitorare con max. tre finestre di monitoraggio in modo da assicurare il riconoscimento quanto più veloce possibile degli errori.



La distribuzione degli errori indica la durata dell'inattività [min] e la frequenza [numero] delle anomalie e permette di rilevare facilmente e velocemente le situazioni più soggette ad errori.



"Optimizer plus" calcola automaticamente i valori ottimali della sensibilità delle curve d'involuppo in ogni singolo punto dell'intero segnale.



L'analisi della produttività nei turni, giorni e settimane consente un fondato e preciso paragone tra le varie prestazioni.

Dati tecnici

Monitoraggio:	1 - 24 (32) canali analogici 4 - 20 ingressi/uscite digitali
Tensione:	24 V / DC / 52 watt
Temp. ambiente:	da +5 °C a +40 °C
Interfaccia:	2 Ethernet / TCP/IP 2 USB
Scansione:	Pseudoangolo, opzione: in funzione dell'angolo o del percorso
Dimensioni:	429 x 420 x 114 mm (L x A x P)
Peso:	12 kg (incl. staffa)

Nota: alcune delle funzioni e tecniche descritte possono essere opzionali.