



KOVOSVIT MAS
machine your future

MCH Line

Horizontální obráběcí centra

Горизонтальные обрабатывающие центры



Hlavní rysy stroje //

Главные преимущества станков

Jsou určena pro přesné a rychlé obrábění skříňových i plochých součástí z oceli, šedé litiny, a různých slitin. Dále jsou tyto stroje vhodné pro obrábění forem zápustek a pro sériovou výrobu dílců díky paletovému systému. Automatická výměna nástrojů ze zásobníku umožňuje práci v automatickém cyklu. S použitím zvláštního příslušenství stroje umožňují nasazení produktivních nástrojů se středovým přívodem chladicí kapaliny. Otočný NC stůl (osa B) umožňuje obrábění dílců na stroji z více stran či rozšiřuje produktivitu možností upnutí vícenásobných upínacích přípravků.

- Pohyblivé části stroje jsou uloženy na valivých lineárních vedeních
- Odlitky stroje jsou ze šedé litiny
- Vřetenem s integrovaným motorem s vysokým krouticím momentem
- Digitální, střídavé, regulační pohony
- Pohon lineárních os kuličkovými šrouby s vnitřním chlazením
- Přímé odměřování Heidenhain ve všech lineárních osách
- Středové upínání nástrojů – výměna nástroje tříska-tříska 8 sec!
- Řídicí systém FANUC, HEIDENHAIN iTNC 530 HSCi, SIEMENS 840D sl
- Otočný stůl – NC řízená osa
- Automatická výměna palet – 2 palety, čas výměny – MCH 500 – 13 sec, MCH 630 – 17 sec, MCH 800 – 30 sec
- Zásobník nástrojů na 40 pozic
- Rychloposuvy stroje ve všech lineárních osách 48m/min

Stánky jsou určeny pro přesné a rychlé obrábění skříňových i plochých součástí z oceli, šedé litiny, a různých slitin. Dále jsou tyto stroje vhodné pro obrábění forem zápustek a pro sériovou výrobu dílců díky paletovému systému. Automatická výměna nástrojů ze zásobníku umožňuje práci v automatickém cyklu. S použitím zvláštního příslušenství stroje umožňují nasazení produktivních nástrojů se středovým přívodem chladicí kapaliny. Otočný NC stůl (osa B) umožňuje obrábění dílců na stroji z více stran či rozšiřuje produktivitu možností upnutí vícenásobných upínacích přípravků.

- Podvíhivé části stánka jsou umístěny na lineárních nadržávajících vedeních
- Litý stánka z šedé litiny
- Špičkový s vřetenem s vysokým krouticím momentem
- Digitální, střídavé, regulační pohony
- Pohon lineárních os kuličkovými šrouby s vnitřním chlazením
- Přímé odměřování Heidenhain ve všech lineárních osách
- Středové upínání nástrojů – výměna nástroje tříska-tříska 8 sec!
- Řídicí systém FANUC, HEIDENHAIN iTNC 530 HSCi, SIEMENS 840D sl
- Otočný stůl – NC řízená osa
- Automatická výměna palet – 2 palety, čas výměny – MCH 500 – 13 sec, MCH 630 – 17 sec, MCH 800 – 30 sec
- Zásobník nástrojů na 40 pozic
- Rychloposuvy stroje ve všech lineárních osách 48m/min



MCH 500

MCH 630

MCH 800



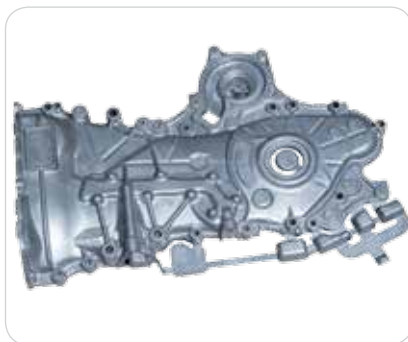


Průmysl a aplikace //

Промышленность и применение

Formy a nástroje // Формы и инструменты

- vstřikování plastů, střížné nástroje
- для литья колёс под давлением, пресс-формы для пластмассы, режущие инструменты



Automobilový a dopravní // Автомобильная промышленность и транспорт

- ramena, součásti motorů, převodovky
- рычаги, детали двигателей, редукторы, коробки передач



Těžební // Добывающая промышленность

- vrtací hlavice
- бурильные головки



Hydraulika a armatury // Гидравлика и арматура

- řídicí a spojovací prvky, ventily a průmyslové armatury
- блоки, управляющие и соединительные элементы, краны и промышленные арматуры



Strojírenský // Машиностроение

- skříňe, uložení
- корпуса, установки



Technologické možnosti //

Технологическое ВОЗМОЖНОСТИ



ČELNÍ FRÉZOVÁNÍ // ФРЕЗЕРОВАНИЕ ТОРЦА	VŘETENO // ШПИНДЕЛЬ	10 000 min ⁻¹ // мин ⁻¹
Materiál // Материал	Ocel // Сталь 12050 (DIN 1.0503, C45)	
Použitý nástroj // Исполз. инструмент	Čelní fréza // Торц. фреза Ø 80 mm	
Otáčky vřetena // Обороты шпинделя	700 min ⁻¹ // мин ⁻¹	
Posuv // Подача	2 000 mm/min // мм/мин	
Záběr nástroje (š × h) // Проход инструмента (ш × глуб.)	70 × 4 mm // мм	
Odebíraný materiál // Нагрузка на шпиндель	560 cm ³ /min // см ³ /мин	



ČELNÍ FRÉZOVÁNÍ // ФРЕЗЕРОВАНИЕ ТОРЦА	VŘETENO // ШПИНДЕЛЬ	10 000 min ⁻¹ // мин ⁻¹
Materiál // Материал	Hliník // Алюминий GD-ALSi12 (DIN 3.2581)	
Použitý nástroj // Исполз. инструмент	Čelní fréza // Торц. фреза Ø 80 mm	
Otáčky vřetena // Обороты шпинделя	4 000 min ⁻¹ // мин ⁻¹	
Posuv // Подача	10 000 mm/min // мм/мин	
Záběr nástroje (š × h) // Проход инструмента (ш × глуб.)	70 × 3,5 mm // мм	
Odebíraný materiál // Нагрузка на шпиндель	2 450 cm ³ /min // см ³ /мин	



VRTÁNÍ // СВЕРЛЕНИЕ	VŘETENO // ШПИНДЕЛЬ	10 000 min ⁻¹ // мин ⁻¹
Materiál // Материал	Ocel // Сталь 12050 (DIN 1.0503, C45)	
Použitý nástroj // Исполз. инструмент	Vrták // Сверло Ø 50 mm	
Otáčky vřetena // Обороты шпинделя	1 500 min ⁻¹ // мин ⁻¹	
Posuv // Подача	180 mm/min // мм/мин	
Odebíraný materiál // Нагрузка на шпиндель	353 cm ³ /min // см ³ /мин	



ŘEZÁNÍ ZÁVITŮ // НАРЕЗКА РЕЗЬБЫ	VŘETENO // ШПИНДЕЛЬ	10 000 min ⁻¹ // мин ⁻¹
Materiál // Материал	Ocel // Сталь 12050 (DIN 1.0503, C45)	
Použitý nástroj // Исполз. инструмент	Závítník // Метчик M42 × 4,5	
Otáčky vřetena // Обороты шпинделя	200 min ⁻¹ // мин ⁻¹	
Posuv // Подача	900 mm/min // мм/мин	
Zatížení vřetena // Нагрузка на шпиндель	50 %	

Základní koncepce stroje //

Конструкция станка

Řada strojů MCH je postavena na robustním a tuhém nosném základu ve tvaru T. Stroje MCH vychází z moderní konstrukce, kde stůl koná pohyb v ose Z. Aplikace lineárního valivého vedení ve všech lineárních osách garantuje požadovanou přesnost a dynamiku při obrábění.

Станки типа МСН установлены на массивном и жестком несущем Т-образном основании. Их конструкция современная, стол выполняет движение по оси Z. Применение линейных направляющих качения по всем линейным осям гарантирует требуемую точность и динамику при обработке.



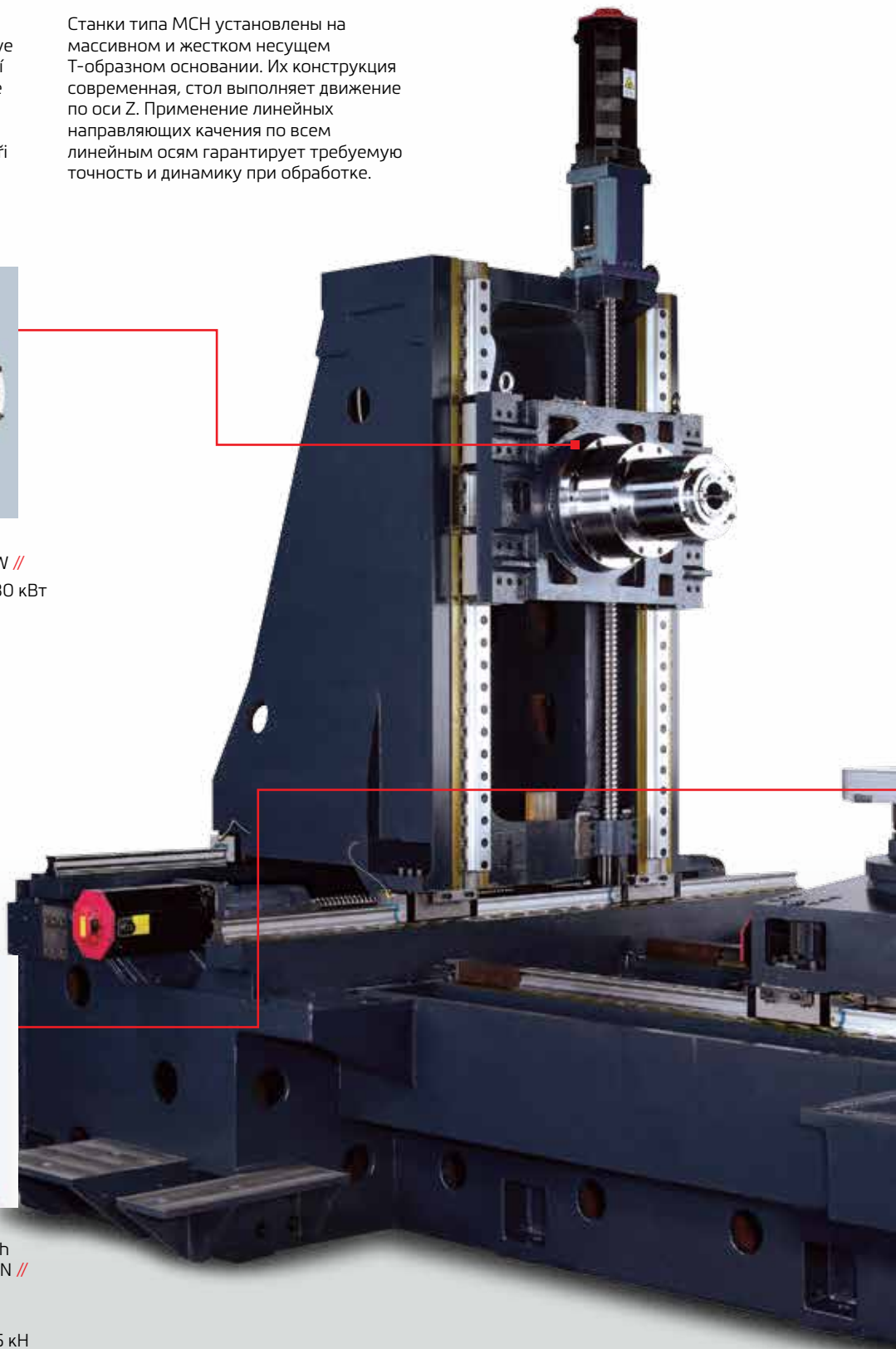
Vřeteno o vysokém výkonu 25 / 30 kW //

Шпиндель высокой мощности 25 / 30 кВт



Upnutí palety pomocí 4 kuželů v rozích zajišťuje dokonalou upínací sílu 35,5 kN //

Закрепление паллеты с помощью 4 конусов по углам обеспечивает совершенное зажимное усилие 35,5 кН





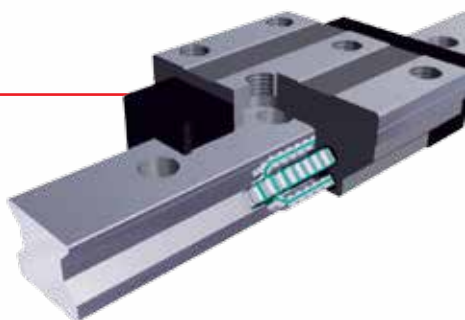
Speciálně konstruovaný základ a sloup představuje provedení dokonale vyztužené, stabilní a odolné proti ohybu //

Специально сконструированные основание и стойка представляют собой совершенным образом укрепленное, стабильное и гибкостойкое исполнение



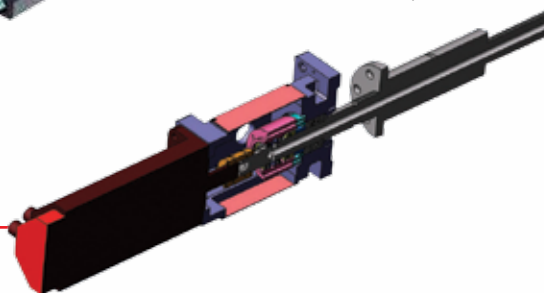
Lineární vedení je dimenzováno na velmi vysoké zatížení //

Линейные направляющие рассчитаны на очень высокую нагрузку



Pohon všech lineárních os zajišťují vnitřně chlazené kuličkové šrouby s průměrem 50mm //

Привод всех линейных осей обеспечивается с помощью ШВП диаметром 50 мм с внутренним охлаждением



Dvojitý šnekový dopravník třísek //

Двойной червячный транспортер стружки



Vřeteno // Шпиндель

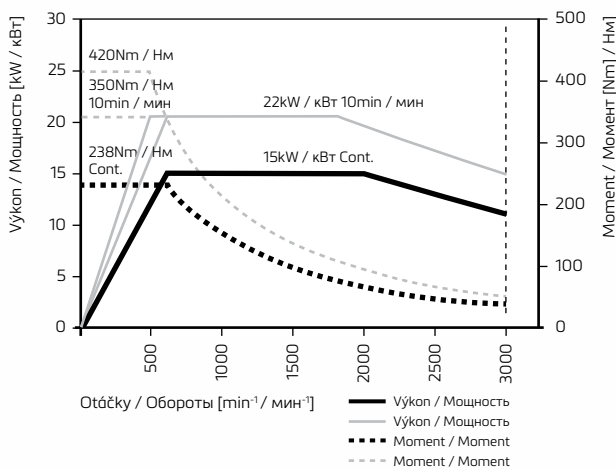
- Výkon: 25 / 30 kW
- Maximální otáčky: 10 000 min⁻¹
- Krouticí moment: 238 / 350 Nm
- Kuželová dutina vřetena: ISO 50 (BT50)
- Motor s dvojitým vinutím – LOW a HIGH, pro hrubování do 3 000 min⁻¹ a rychlostní obrábění 10 000 min⁻¹

- Мощность 25 / 30 кВт
- Максимальные обороты 10 000 обор./мин
- Крутящий момент 238 / 350 Нм
- Конус шпинделя: ISO 50
- Двигатель с двойной обмоткой – LOW и HIGH, для черновой обработки не более 3000 обор./мин и скоростной обработки 10 000 обор./мин

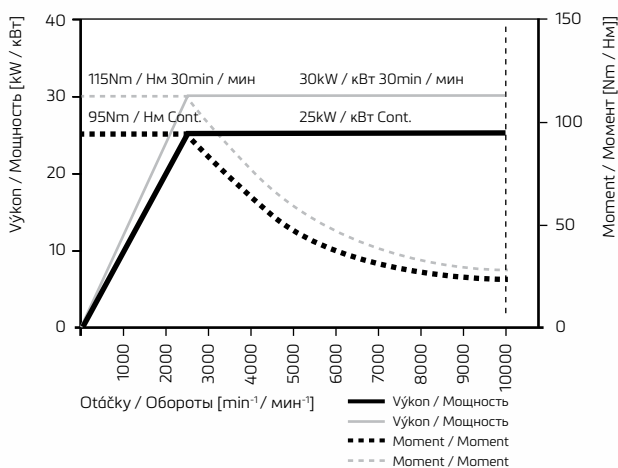
Výkonová a momentová charakteristika motorů vřeten // Характеристика мощности и момента двигателей шпинделей



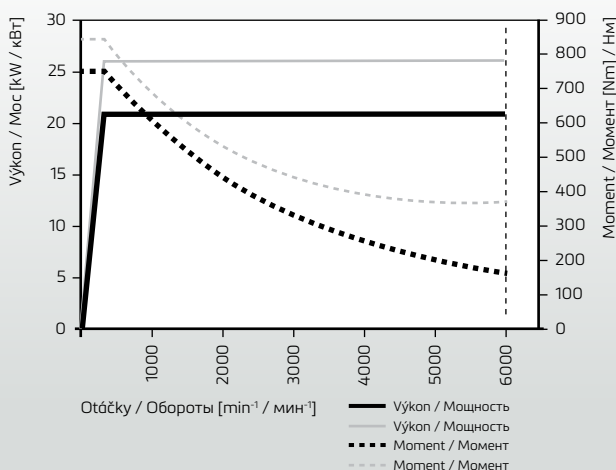
MCH 500 | MCH 630 | MCH 800 - low speed



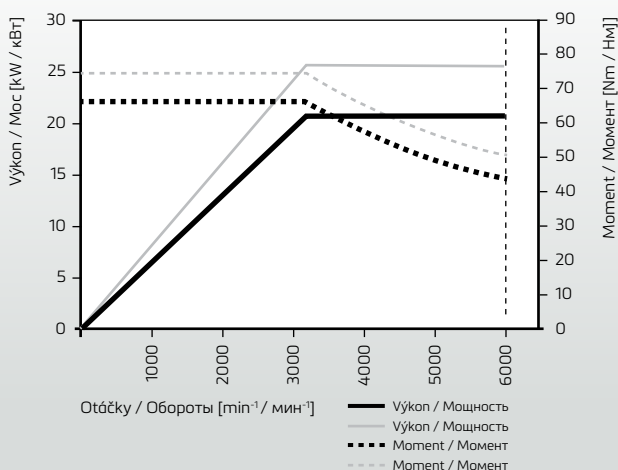
MCH 500 | MCH 630 | MCH 800 - high speed



MCH 800 - low speed



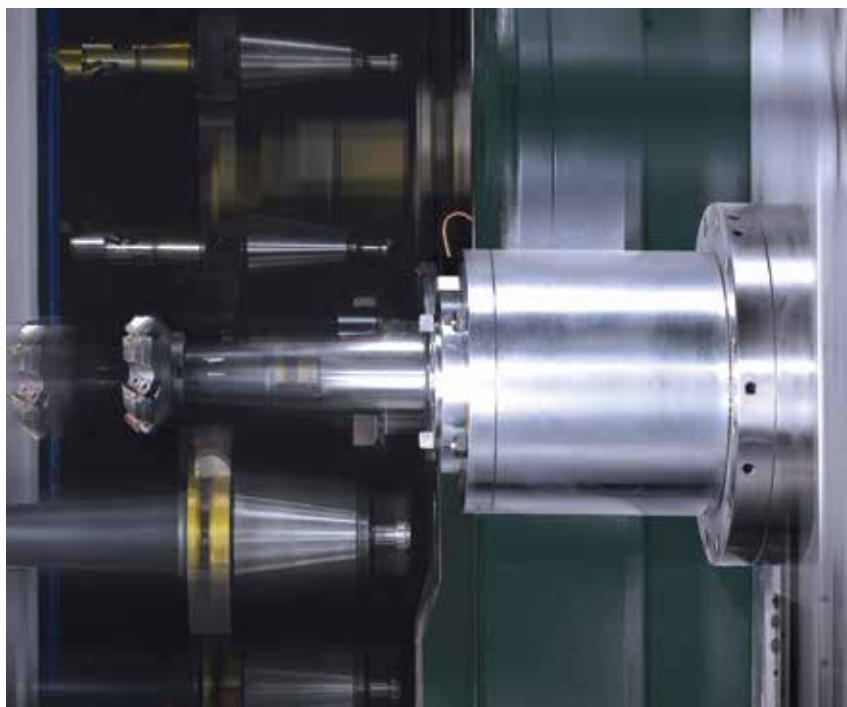
MCH 800 - high speed



Zásobník nástrojů // Магазин инструментов

- Počet nástrojů: 40 [60, 90, 120]
- Max. délka nástroje: 450 mm
- Max. průměr nástroje: 125 mm
- Max. hmotnost nástroje: 20 Kg
- Čas výměny (tříska-tříska): 8 sec

- Кол-во ячеек в магазине инструментов: 40 [60, 90, 120]
- Макс. длина инструмента: 450 мм
- Макс. диаметр инструмента: 125 мм
- Макс. вес инструмента: 20 кг
- Время смены инструментов (стружка-стружка): 8 сек



Otočný panel // Поворотная панель

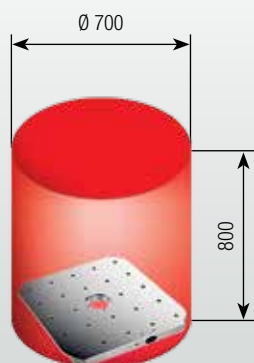
- Snadný přístup a obsluha // Простой доступ и обслуживание

Pracovní prostor // Рабочая зона



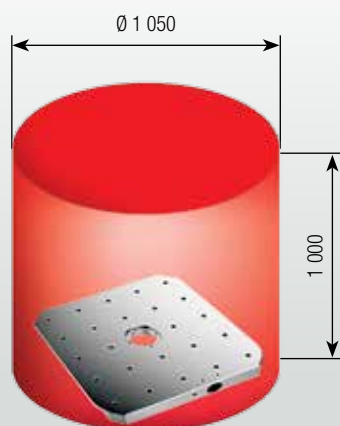
MCH 500

- Pojezdy os (X, Y, Z) – 720 × 650 × 650
// Ход осей (X, Y, Z) – 720 × 650 × 650
- Maximální zatížení palety – 800 kg //
Максимальная нагрузка на паллету – 800 кг
- Kuželová dutina vřetene – ISO 50 [BT 50] //
Конус шпинделя – ISO 50 [BT 50]



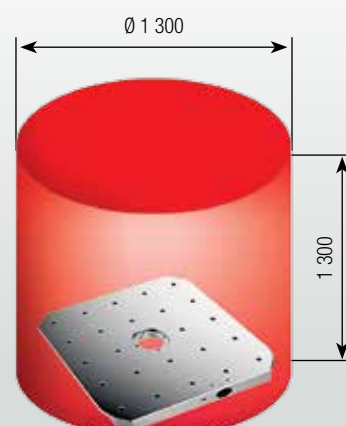
MCH 630

- Pojezdy os (X, Y, Z) – 1 050 × 800 × 880
// Ход осей (X, Y, Z) – 1 050 × 800 × 880
- Maximální zatížení palety – 1 200 kg //
Максимальная нагрузка на паллету – 1 200 кг
- Kuželová dutina vřetene – ISO 50 [BT 50] //
Конус шпинделя – ISO 50 [BT 50]



MCH 800

- Pojezdy os (X, Y, Z) – 1 400 × 1 200 × 1 325 mm //
Ход осей (X, Y, Z) – 1 400 × 1 200 × 1 325 mm
- Maximální zatížení palety – 2 000 kg //
Максимальная нагрузка на паллету – 2 000 кг
- Kuželová dutina vřetene – ISO 50 [BT 50] //
Конус шпинделя – ISO 50 [BT 50]



Paletizace // Палетизация

Multipaletové automatizované pracoviště – 6 palet //

Многопаллетное автоматизированное рабочее место – 6 паллет

Automatický výměník palet:

- Upínací síla 35,5kN
- Vysoká přesnost upnutí díky systému 4 kuželů
- Robustní a stabilní systém
- Výborný čas výměny palet – MCH 500 – 13 sec., MCH 630 – 17sec., MCH 800 – 30 sec
- Velká únosnost – MCH 500 – 800 Kg, MCH 630 – 1 200 Kg, MCH 800 – 2 000 Kg

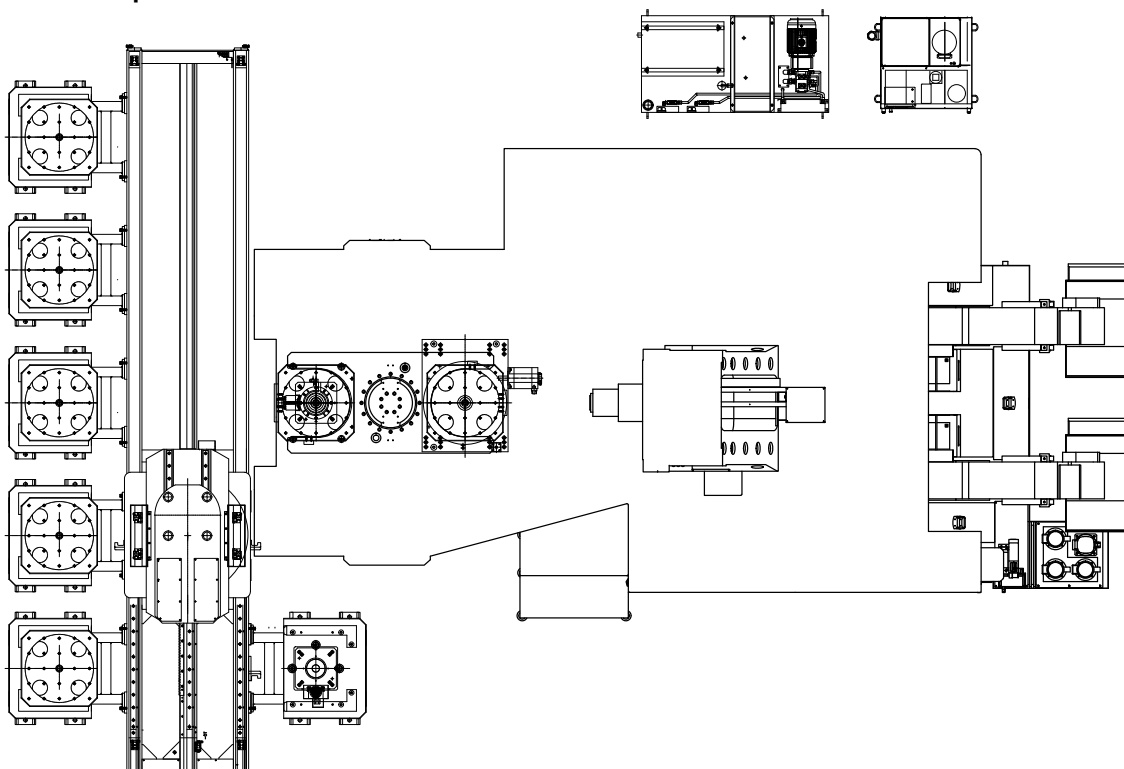
Автоматическая смена паллеты:

- Зажимное усилие 35.5. кН
- Высокая точность зажатия благодаря системе 4 конусов
- Массивная и устойчивая система
- Отличное время смены паллет – MCH 500 – 13 сек., MCH 630 – 17 сек, MCH 800 – 30 сек
- Высокая грузоподъемность – MCH 500 – 800 кг, MCH 630 – 1200 кг, MCH 800 – 2000 кг

MCH 500



MCH 630 | MCH 800



Technical data //

Технические данные

TECHNICKÁ DATA // ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ			MCH 500	MCH 630	MCH 800
Pracovní rozsah // Рабочий диапазон	Vzdálenost osy vřetena k paletě // Расстояние оси шпинделя от паллеты	mm // мм	100 – 750	100 – 900	100 – 1 300
	Vzdálenost čela vřetena ke středu palety // Расстояние торца шпинделя от центра паллеты	mm // мм	150 – 800	150 – 1 030	150 – 1 475
	Pojezd X // Ход X	mm // мм	720	1 050	1 400
	Pojezd Y // Ход Y	mm // мм	650	800	1 200
	Pojezd Z // Ход Z	mm // мм	650	880	1 325
Posuv // Подача	Rychloposuv X / Y / Z // Ускоренная подача X / Y / Z	m/min // m/min	48 / 48 / 48	48 / 48 / 48	48 / 40 / 48
	Zrychlení // Ускорение	m.s ⁻² // m.s ⁻²	5	5	5
	Pracovní posuv // Рабочая подача	m/min // m/min	1 - 48	1 - 48	1 - 48
Vřeteno // Шпиндель	Výkon motoru vřetena (kont / 30min.) // Мощность двигателя шпинделя (непрерывно / 30 мин)	kW // кВт	25 / 30	25 / 30	22 / 26 [25 / 30]
	Maximální krouticí moment (kont / 10min.) // Максимальный крутящий момент (непрерывно / 10 мин)	Nm // Нм	238 / 350	238 / 350	620 / 770 [238 / 350]
	Max. otáčky vřetena // Макс. обороты шпинделя	min ⁻¹ // мин ⁻¹	10 000	10 000	6 000 [10 000]
	Kuželová dutina vřetena // Конус шпинделя	-	ISO 50 (BT 50)	ISO 50 (BT 50)	ISO 50 (BT 50)
Zásobník nástrojů // Магазин инструментов	Počet míst v zásobníku nástrojů // Кол-во ячеек в магазине инструментов	počet // кол-во	40 [60, 90, 120]	40 [60, 90, 120]	40 [60, 90, 120]
	Maximální délka nástroje // Макс. длина инструмента	mm // мм	400	400	450
	Maximální průměr nástroje // Макс. диаметр инструмента	mm // мм	125	125	125
	Maximální průměr nástroje s vynecháním sousedního nástroje // Макс. диаметр инструмента со свободными соседними яче	mm // мм	240	240	240
	Maximální hmotnost nástroje // Макс. вес инструмента	kg // кг	20	20	20
	Čas výměny nástroje (tříska – tříška) // Время смены инструмента (стружка-стружка)	s // c	8	8	9
Paleta // Паллета	Počet palet // Кол-во паллет	počet // кол-во	2 [6]	2 [6]	2 [6]
	Paleta // Паллета	mm // мм	500 × 500	630 × 630	800 × 800
	Maximální hmotnost obrobku // Макс. вес заготовки	kg // кг	800	1 200	2 000
	Doba výměny palety // Время смены паллеты	s // c	13	17	30
	Upínací elementy na paletě // Зажимные элементы на паллете	-	24 × M16 rozeč // podzička 125 mm	24 × M16 rozeč // podzička 125 mm	24 × M16 rozeč // podzička 125 mm
Celkový příkon stroje // Общая подводимая мощность станка		kVA // кВА	55	55	65
Řídicí systém // Система управления		-	FANUC, HEIDENHAIN iTNC 530 HSCi, SIEMENS 840D sl	FANUC, HEIDENHAIN iTNC 530 HSCi, SIEMENS 840D sl	FANUC, HEIDENHAIN iTNC 530 HSCi, SIEMENS 840D sl
Rozměry stroje // Габариты станка	Rozměry stroje d × š × v // Габариты станка d × ш × в	mm // мм	6 630 × 4 150 × 3 105	7 560 × 4 700 × 3 480	10 000 × 5 500 × 4 000
	Hmotnost stroje // Масса станка	kg // кг	13 000	19 000	28 000

[] Zvláštní (volitelné) příslušenství stroje, opce // Специальные (дополнительные) параметры машины аксессуары | Stroj je konformní // Станок конформный с 

Vzhledem k neustálému vývoji a inovaci strojů jsou údaje v tomto propagačním materiálu nezávazné. //

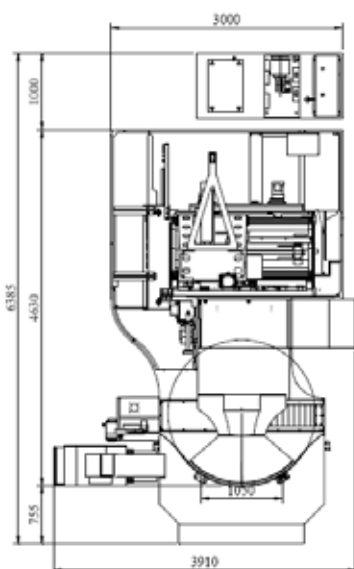
V souvislosti s nepřetržitým procesem usměrňování a inovací strojů jsou údaje v tomto reklamním materiálu nezávazné.

Příslušenství // Принадлежности

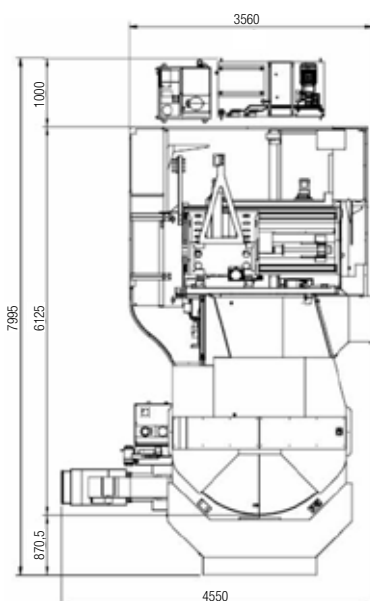
NORMÁLNÍ PŘÍSLUŠENSTVÍ // СТАНДАРТНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	MCH 500	MCH 630	MCH 800
Elektro výzbroj 3 × 400V/50Hz // Электрооборудование 3 × 400V/50Гц	✓	✓	✓
CNC systém FANUC, HEIDENHAIN iTNC 530 HSCI, SIEMENS 840D sl // CNC Система FANUC, HEIDENHAIN iTNC 530 HSCI, SIEMENS 840D sl	✓	✓	✓
Digitální střídavé regulační pohony včetně a os X, Y, Z, B - FANUC, HEIDENHAIN, SIEMENS // Цифровые переменные управляемые приводы шпинделя и осей X, Y, Z, B - FANUC, HEIDENHAIN, SIEMENS	✓	✓	✓
Pohon lineárních os kuličkovými šrouby s vnitřním chlazením // Привод линейных осей с помощью ШВП с внутренним охлаждением	✓	✓	✓
Přímé odměřování ve všech lineárních osách // Прямое отмеривание по всем линейным осям	✓	✓	✓
Hydraulický agregát-zpevňování osy stolu // Гидравлический агрегат – упрочнение оси стола	✓	✓	✓
Chladicí agregát pro vnější chlazení // Охлаждающий агрегат для внешнего охлаждения	✓	✓	✓
Chlazení středem včetně 20 bar // Центровое охлаждения шпинделя 20 бар	✓	✓	✓
Středové upínání nástrojů // Центральное зажим инструмента	✓	✓	✓
Automatické mazání pohyblivých součástí // Автоматическая смазка подвижных частей	✓	✓	✓
Sada nářadí k obsluze // Комплект инструментов для технического обслуживания	✓	✓	✓
Oběhové chlazení včetně // Циркуляционное охлаждение шпинделя	✓	✓	✓
Dopravník třísek // Транспортер стружки	✓	✓	✓
Zásobník nástrojů 40 poloh // Магазин инструментов – 40 ячеек	✓	✓	✓
ZVLÁŠTNÍ PŘÍSLUŠENSTVÍ // СПЕЦИАЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ			
Rozšíření zásobníku nástrojů z 60 poloh na 90 nebo 120 poloh // Расширение магазина инструментов из 60 ячеек до 90 или 120 ячеек	✓	✓	✓
Nástrojová sonda Renishaw NC4 // Инструментальный зонд Renishaw NC4	✓	✓	✓
3D sonda OMP 60 - Renishaw // 3D зонд OMP 60 - Renishaw	✓	✓	✓
Chlazení středem včetně 50 bar, 80 bar // Центровое охлаждение шпинделя 50 бар, 80 бар	✓	✓	✓
Multipaletové automatizované pracoviště – 6 palet // Многопаллетное автоматизированное рабочее место – 6 паллет	✓	✓	✓

Rozměry stroje / Габариты станка

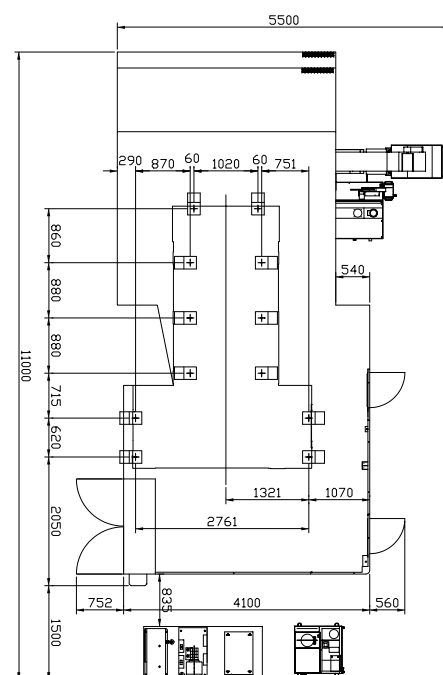
MCH 500



MCH 630



MCH 800



Dálková diagnostika

⇒ doplňková služba, která šetří peníze

- Nejrychlejší technická a technologická služba zákazníkovi
- Bezprostřední kontakt se strojem zákazníka "on-Line"
- Levné a spolehlivé technické řešení
- Zkušený tým diagnostiků a aplikačních inženýrů - technologů

Dálková diagnostika je analýza stavu stroje prostřednictvím komunikačního software diagnostikem. Pomocí komunikačního software se na dálku prostřednictvím Internetu zpřístupňuje obrazovka a dialogové menu řídicího systému. Samotný komunikační software v sobě nezahrnuje žádné nástroje diagnostiky. Technik servisu pouze na dálku využívá interních diagnostických možností řídicího systému. Do počítače technika servisu se zpřístupňuje obrazovka a dialogové menu CNC na libovolnou vzdálenost. Technik nejen monitoruje aktuální stav stroje přes jeho obrazovku, ale pomocí klávesnice svého počítače ovládá menu CNC, přenáší oboustranně prakticky veškerá data a pomocí funkce CHAT vede s obsluhou dialog. Při analýze závady stroje využívá technik všech v CNC integrovaných diagnostických funkcí.

Cílem Dálkové diagnostiky je zkrátit odstávku stroje tím, že následná servisní činnost je již přesně cílená. To s sebou přináší především redukcí ztrát zákazníka, které vznikají odstávkou stroje.



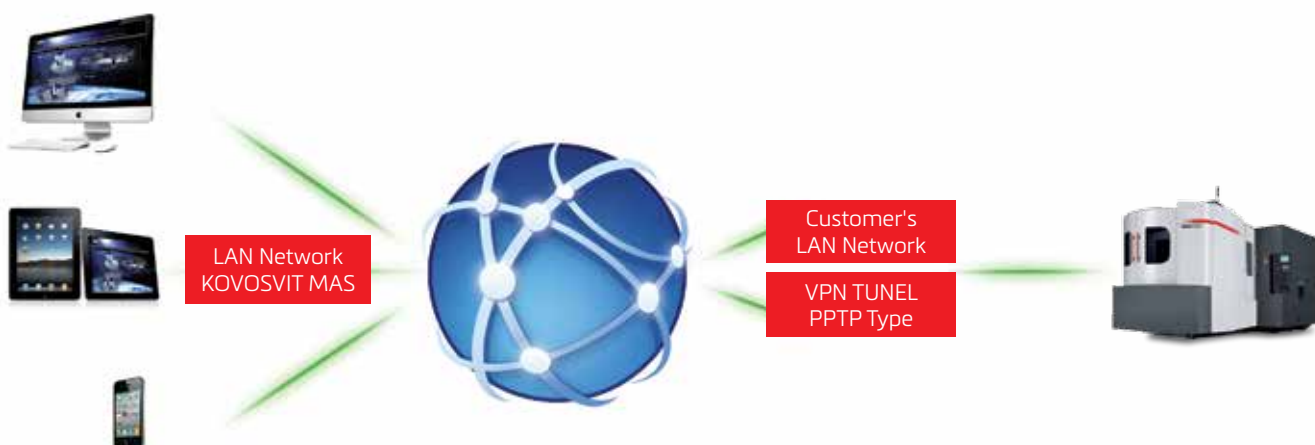
Дистанционная диагностика

⇒ дополнительная услуга, экономящая средства

- Самый быстрый способ технической и технологической помощи заказчикам
- Непосредственный контакт со станком заказчика в режиме "on-Line"
- Недорогое и надёжное техническое решение
- Квалифицированный коллектив инженеров-технологов для диагностики и практической эксплуатации

Дистанционная диагностика - это анализ состояния станка техником по диагностике посредством коммуникационного программного обеспечения. При помощи коммуникационного ПО посредством сети Интернет обеспечивается дистанционный доступ к экрану и диалоговому меню системы управления. Само по себе коммуникационное ПО не включает инструменты диагностики. Сервисный техник дистанционно использует встроенные возможности диагностики системы управления. На компьютере сервисного техника на любом расстоянии отображается экран и диалоговое меню ЧПУ. Техник не только проверяет актуальное состояние станка с помощью этого экрана, но с помощью клавиатуры своего компьютера управляет меню ЧПУ, в двухстороннем режиме передает практически любые данные а с применением функции CHAT поддерживает диалог с оператором. При анализе неисправности станка техник использует все встроенные в ЧПУ диагностические функции.

Целью Дистанционной диагностики является сокращение простоев станка путём точного определения необходимых сервисных операций. Это уменьшает потери заказчика, возникающие из-за простоев станка.



MAS MACHINE MONITOR

⇒ nástroj ke zvýšení produktivity vašeho provozu!

⇒ инструмент для повышения производительности Вашего производства!

MAS MACHINE MONITOR je softwarový produkt, který zákazníkovi umožňuje sledovat časové využití stroje během směny online, nebo umožňuje nahlédnout do historie provozních stavů a tak následně dělat opatření ve výrobě a logistice. To vše je možné ve vizualizačním programu, který je nainstalován v PC zákazníka.

MAS MACHINE MONITOR znamená prokazatelné skokové zvýšení produktivity vašeho provozu = VAŠE CESTA KE ZVÝŠENÍ KONKURENCESCHOPNOSTI DÍKY MAS!

Základní funkce MAS MACHINE MONITORU:

- Sledování využití libovolného počtu strojů, možnost zařazování strojů do skupin (pracovišť)
- Zobrazení stavu strojů online nebo procházení využití v historii
- Počet vyrobených kusů, zobrazení intervalu zapnutí silových obvodů – opatření k úspoře elektrické energie
- Souhrnné statistiky pro jednotlivé stroje
- Důležité informace pro management firmy a řízení výroby

Opcí MAS MACHINE MONITORU je MAS GSM MONITOR – monitorování zvolených stavů stroje prostřednictvím sítě mobilního operátora na vybraná telefonní čísla formou SMS zprávy. Pracovník tak může ihned reagovat na událost, i když není zrovna přítomen u stroje.

Buďte nezávislé a reálně informováni o průběhu vašich zakázek přímo ze stroje i během vaší fyzické nepřítomnosti ve firmě!

GSM MONITORING – funkce GSM MODULU:

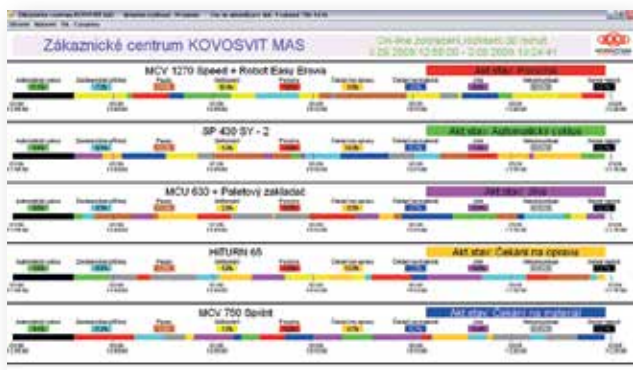
Prostřednictvím dotykového panelu lze definovat až 5 tel. čísel, která lze využívat pro sledování a řízení stroje.

Na zadaná telefonní čísla jsou pak zasílány SMS zprávy o změnách stavu stroje

Na aktuální stav stroje se lze také dotázat zasláním SMS zprávy ve tvaru „STAV“

SMS je možné zaslat volitelně i při splnění určité podmínky (např. vyrobení určitého počtu ks apod.)

Prostřednictvím SMS z některého předdefinovaného čísla mohou být ovládány až 2 uživatelské signály. Takto lze ovládat chování stroje na dálku (například zastavení stroje po dokončení aktuálního dílce, změna výroby na jiný typ dílce apod.)



MAS MACHINE MONITOR – это ПО, которое позволяет заказчику в режиме "on-Line" контролировать использование станка во время рабочей смены или просмотреть историю рабочего состояния и в будущем предпринять необходимые меры на производстве и в логистике. Всё это возможно в программе визуализации, которая установлена в ПК заказчика.

MAS MACHINE MONITOR означает проверенный на практике скачковый рост производительности вашего производства = ВАШ ПУТЬ К ПОВЫШЕНИЮ КОНКУРЕНТОСПОСОБНОСТИ БЛАГОДАРЯ MAS!

Основные функции MAS MACHINE MONITOR:

- Мониторинг использования любого количества станков, возможность включения станков в группы (рабочие места)
- Отображение состояния станков "on-Line" или просмотр истории работы
- Количество произведенных единиц, отображение интервала включения силовых цепей – помогает экономить электроэнергию
- Обобщенная статистика по отдельным станкам
- Важная информация для менеджмента фирмы и управления производством

Дополнительная функция MAS MACHINE MONITOR – MAS GSM MONITOR – позволяет осуществлять мониторинг выбранных состояний станка посредством сети мобильного оператора на заданные телефонные номера в форме короткого сообщения (SMS). Тем самым работник может реагировать на событие даже когда он не находится рядом со станком.

Вы будете независимы и получите реальную информацию об исполнении ваших заказов даже в случае физического отсутствия на фирме!

GSM MONITORING – функция GSM MODUL:

С помощью контактной панели можно установить до 5 телефонных номеров, которые могут использоваться для мониторинга и управления станком.

На заданные телефонные номера отправляются сообщения SMS об изменении состояния станка.

Запрос об актуальном состоянии станка можно отправить в виде SMS сообщения «STAV».

Система позволяет также отправку SMS при выполнении определенного условия (напр. производство определенного количества единиц и т.п.).

Посредством SMS с некоторого из предварительно установленных телефонных номеров можно управлять до 2 сигналов пользователя. Таким путем можно дистанционно управлять станком (например, остановка станка по окончании актуальной детали, изменение производства на другой тип детали и т.п.).