



SK 200

## ÜBERWACHUNGSSYSTEME für Umformmaschinen

- für Pressen und Gewindewalzen
- Mandonic-Überwachungsautomatik
- Puzzlemaster mit Expertenprogrammen
- bis 8 Kanäle
- 4,3" Farb-Touch-Bildschirm
- Stückzähler
- einfachste, intuitive Bedienung
- kompaktes Gehäuse

## Die Überwachung

- Mandonic-Hüllkurvenautomatik
- SKPuzzlemaster mit Expertenprogrammen für spezielle Fehler und Umformoperationen
- intelligente Startautomatik nach Maschinenstopp
- Anzeige von Prozessstabilität (PQI-Faktor)
- Absolutkraftanzeige
- Trendüberwachung
- Überwachung von Binärsensoren (Werkzeugschutz)
- Artikeldatenspeicher

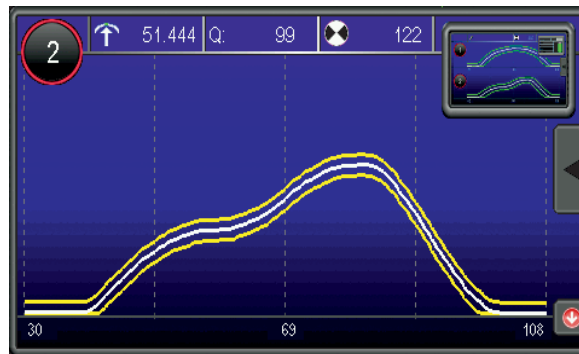
## Die Ausstattung

- 4,3" TFT Farb-Touch-Screen
- EMV-gerechtes, ergonomisches Flachgehäuse
- vielfältige Montagemöglichkeiten (Bügel, Kragarm, Pulteinbau, Säulenständer)
- Stückzähler für Auftragsmenge, Werkzeugstandzeit, Produktion mit Eco-Stop (mannlose Schicht) und SPC-Prüfintervall
- Dosierzähler (opt.)
- Sortierfunktion

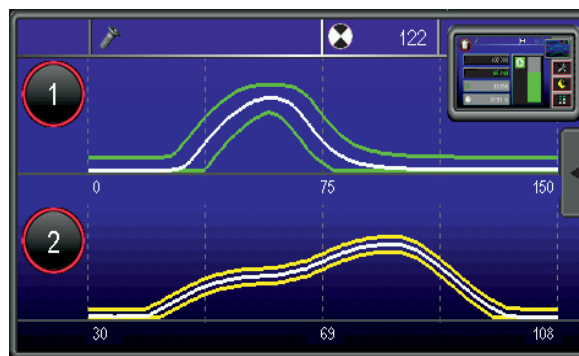
## Technische Daten

- leistungsstarker Signalprozessor
- bis 8 Analogeingänge
- 5 digitale Ausgänge/5 digitale Eingänge
- Anschluss für Drehwinkelgeber
- Ports: RS-232, 1 x USB, Teleservice
- dynamische Signalverstärkung
- Anschluss für Warnleuchte
- Abmessungen: 230 B x 165H x 60T (mm)
- Gewicht: 2,3 kg
- Spannungsversorgung: 24 VDC/30W

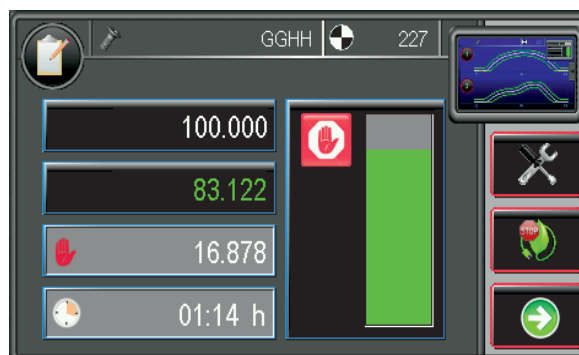
Bitte beachten: die obigen Funktionen sind teilweise optional, auch wenn nicht spezifisch darauf hingewiesen wird. Techn. Änderungen bleiben vorbehalten.



Die Mandonic-Hüllkurvenautomatik passt die Hüllgrenzen optimal an die aktuellen Prozessschwankungen an. Ergebnis: perfekte Fehlererkennung ohne unnötige Maschinenabschaltungen. Die SKPuzzlemaster-Technik bietet dazu problem- und verfahrensabhängige, optimal passende Experteneinstellungen auf Knopfdruck.



Die Doppelkurvenanzeige bei mehrkanaligen Anwendungen.



Komfortabel bedienbare Stückzähler sind verfügbar für

- Auftragsmenge
- Werkzeugstandmenge
- Produktion mit Eco-Stop
- SPC-Prüfintervall (opt.)

Alle Zähler zeigen Ist- und Sollmenge, Restmenge und verbleibende Restlaufzeit. Wahlweise mit oder ohne Maschinenstopp.