



KOVOSVIT MAS
machine your future

MCH Line

Milling center horizontal
Horizontale Bearbeitungszentren



Machine highlights // Highlights der Maschine

Are designed for the accurate and fast machining the cubicle-type and flat parts made of steel, grey cast iron, and various alloys. These machines are further suitable both for the machining of die block moulds and for serial production of parts owing to their pallet system. The automatic tool change from the tool magazine enables to operate in automatic cycle. When special accessories are employed, the machines allow for applying the efficient tools with centre through-tool coolant supply. The NC rotary table (B-axis) enables the parts to be machined in the machine from more sides or it extends productivity by the option for clamping the multiple holding fixtures.

- The machine's moving parts are placed on the roller linear guides
- Machine castings are made of grey cast iron
- Spindle with integrated motor of a high torque
- Digital, alternating-current, control drives
- Linear axis drive by ball screws with internal cooling
- The Heidenhain direct measuring in all linear axes
- I.D. clamping of tools - chip-to-chip tool change time of 8 sec!
- FANUC, HEIDENHAIN iTNC 530 HSCI, SIEMENS 840D SL control system
- Rotary table - NC controlled axis
- Automatic pallet change - 2 pallets, change time - MCH 500 - 13 sec, MCH 630 - 17 sec., MCH 800 - 30 sec
- 60-position tool magazine
- Rapid traverse in all the linear axes is 48 m/min

Sind für präzise und schnelle Bearbeitung der Kasten- und Flachteile aus Stahl, Grauguss und verschiedenen Legierungen bestimmt. Weiter sind diese Maschinen dank einem Palettensystem für die Bearbeitung von Formen für Versenkungen und für die Serienproduktion der Bauteile geeignet. Der automatische Werkzeugwechsel aus dem Magazin ermöglicht Arbeiten im automatischen Zyklus. Unter Anwendung eines Sonderzubehörs der Maschine wird der Einsatz von Produktivwerkzeugen mit mittiger Zufuhr der Kühlfüssigkeit ermöglicht. Der NC- Drehtisch (Achse B) ermöglicht die Bearbeitung der Teile auf der Maschine aus mehreren Seiten oder erweitert die Produktivität durch die Möglichkeit der Aufspannung der mehrfachen Spannvorrichtungen.

- Die beweglichen Maschinenteile sind auf linearen Wälzführungen aufgelegt
- Die Gussstücke der Maschine sind aus Grauguss
- Spindel mit integriertem Motor mit hohem Drehmoment
- Digital-, Wechsel, Regelantriebe
- Antrieb der Linearachsen mit innengekühlten Kugelumlaufspindeln
- Direktmessung Heidenhain in allen Linearachsen
- Werkzeugspannung in der Mitte - Werkzeugwechsel Span - Span 8 sec.!
- Steuersystem FANUC, HEIDENHAIN iTNC 530 HSCI, SIEMENS 840D sl
- Drehtisch - NC gesteuerte Achse
- Automatischer Palettenwechsel - 2 Paletten, Wechselzeit - MCH 500 - 13sec., MCH 630 - 17sec., MCH 800 - 30 sec
- Werkzeugmagazin 60 Positionen
- Schnellvorschübe der Maschine in allen Linearachsen 48m/min

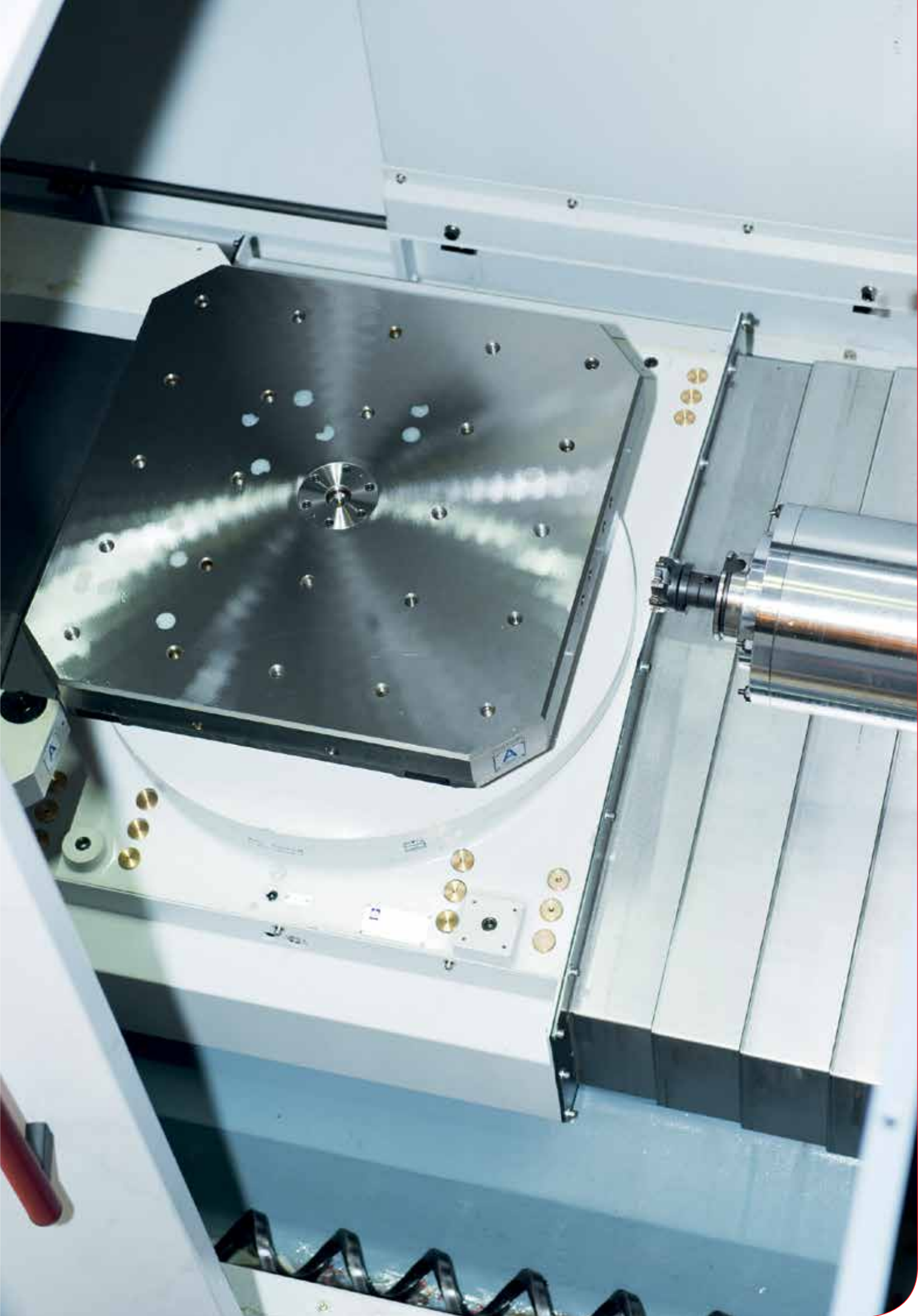


MCH 500

MCH 630

MCH 800

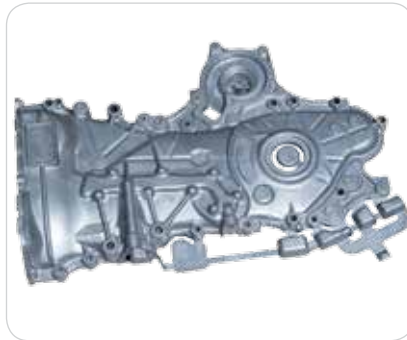




Industry and applications // Industriebereiche und Anwendungen

Molds and tools // Formen und Werkzeugbau

- for die casting of wheels, plastic injection, shearing tools
- zum Druckgießen von Rädern, Spritzgusswerkzeugen, Schneidwerkzeugen



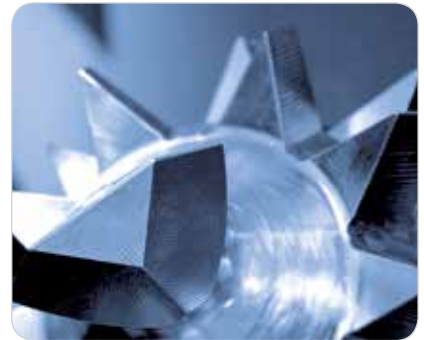
Automotive and transport // Automobil- und Verkehrsindustrie

- suspension arms, engine parts, gearboxes
- Achsschenkel, Bauteile für Motoren, Getriebe



Mining // Förderungsindustrie

- drill heads
- Bohrköpfe



Hydraulics and fittings // Hydraulik und Armaturen

- blocks, control and connecting elements, valves and industrial fittings
- Würfel, Steuer- und Verbindungselemente, Ventile und Industriearmaturen



Engineering // Maschinenbau

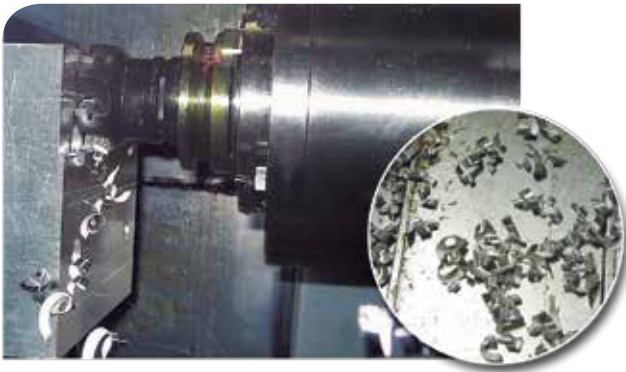
- housings, mountings
- Gehäuse, Lagerung



Technological Possibilities // Technologische Möglichkeiten



FACE MILLING // STIRNFRÄSEN	SPINDLE // SPINDEL 10 000 min ⁻¹
Material // Material	Steel // Stahl 12050 (DIN 1.0503, C45)
The tool used // Verwendetes Werkzeug	Face milling cutter // Stirnfräser Ø 80 mm
Spindle speed // Spindeldrehzahl	700 min ⁻¹
Feed rate // Vorschub	2 000 mm/min
Tool engagement (w × d) // Werkzeugeingriff (B × T)	70 × 4 mm
Stock removal // Abspanleistung	560 cm ³ /min



FACE MILLING // STIRNFRÄSEN	SPINDLE // SPINDEL 10 000 min ⁻¹
Material // Material	Aluminium GD-ALSi12 (DIN 3.2581)
The tool used // Verwendetes Werkzeug	Face milling cutter // Stirnfräser Ø 80 mm
Spindle speed // Spindeldrehzahl	4 000 min ⁻¹
Feed rate // Vorschub	10 000 mm/min
Tool engagement (w × d) // Werkzeugeingriff (B × T)	70 × 3,5 mm
Stock removal // Abspanleistung	2 450 cm ³ /min



DRILLING // BOHREN	SPINDLE // SPINDEL 10 000 min ⁻¹
Material // Material	Steel // Stahl 12050 (DIN 1.0503, C45)
The tool used // Verwendetes Werkzeug	Drilling bit // Bohrer Ø 50 mm
Spindle speed // Spindeldrehzahl	1 500 min ⁻¹
Feed rate // Vorschub	180 mm/min
Stock removal // Abspanleistung	353 cm ³ /min



THREAD CUTTING // GEWINDESCHNEIDEN	SPINDLE // SPINDEL 10 000 min ⁻¹
Material // Material	Steel // Stahl 12050 (DIN 1.0503, C45)
The tool used // Verwendetes Werkzeug	Tap // Gewindebohrer M42 × 4,5
Spindle speed // Spindeldrehzahl	200 min ⁻¹
Feed rate // Vorschub	900 mm/min
Spindle load // Spindelbelastung	50 %

Machine basic concept // Grundkonzept der Maschine

The series of MCH machines is built on a robust and rigid T-shaped supporting base. The MCH machines are based on a modern construction where the table moves in Z-axis. The application of a linear roller guide in all the linear axes guarantees the required accuracy and dynamics in machining.

Die Maschinenreihe MCH ist auf einem robusten und steifen Tragfundament in einer T-Form ausgestellt. Die MCH Maschinen basieren auf einer modernen Konstruktion, wo der Tisch eine Bewegung in der Achse Z durchführt. Die Anbringung der linearen Wälzführung in allen Linearachsen garantiert die geforderte Präzision und Dynamik bei der Bearbeitung.

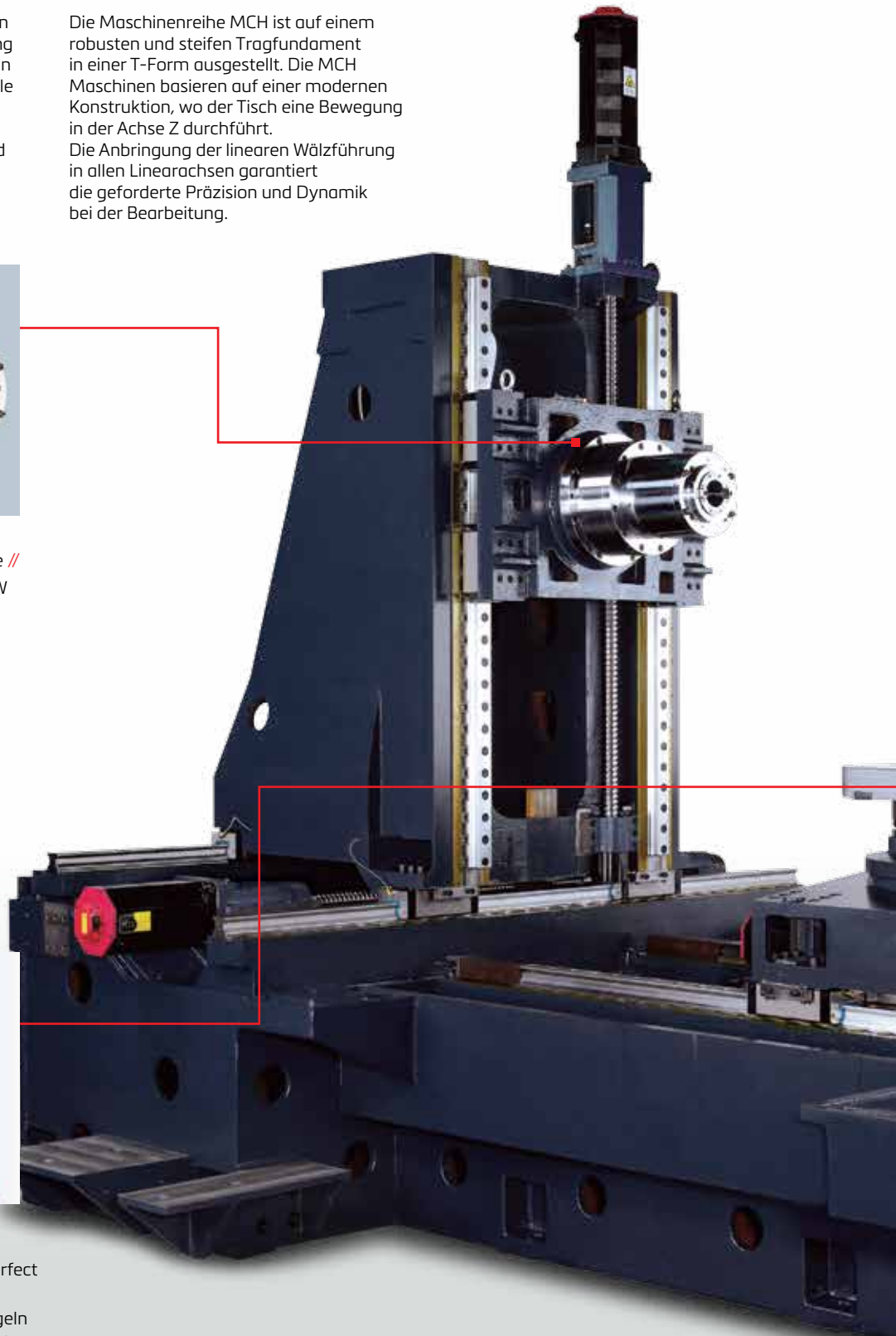


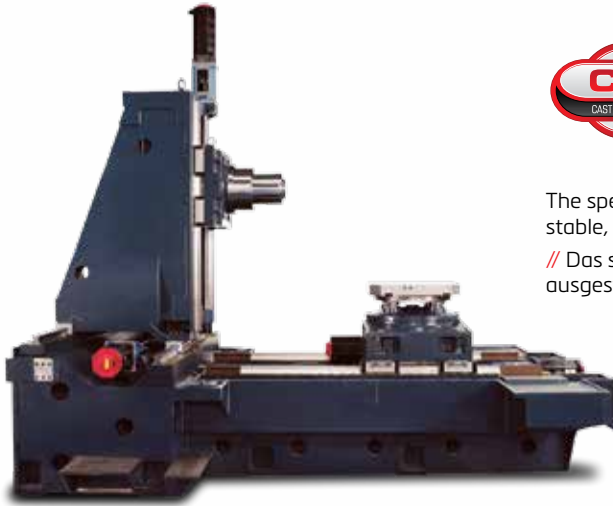
25 / 30 kW high-performance spindle // Spindel mit hoher Leistung 25 / 30 kW



Clamping a pallet using 4 cones in the pallet corners is guaranty for a perfect gripping force of 35,5 kN //

Palettenspannung mit Hilfe von 4 Kegeln in den Ecken sichert eine vollkommene Spannkraft von 35,5 kN





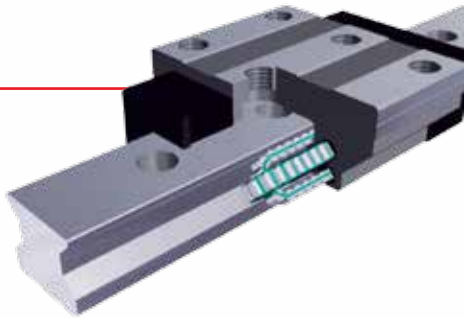
The specially constructed base and column represent the perfectly reinforced, stable, and bend-resistant design

// Das speziell konstruierte Fundament und die Säule stellen eine vollkommen aussteifte, stabile und Biege-Resistente Ausführung dar



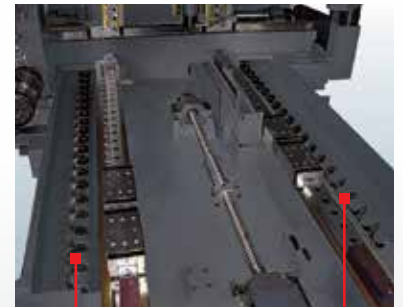
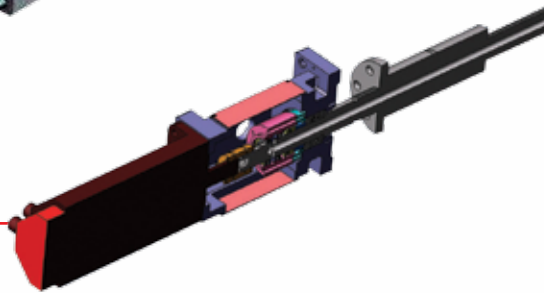
The linear guide is dimensioned for very high loads //

Die Linearführung ist für eine sehr hohe Belastung ausgelegt



The drive for all the linear axes takes place via internally cooled ball screws of 50 mm in diameter //

Der Antrieb aller Linearachsen wird von innengekühlten Kugelumlaufspindeln mit Durchmesser 50 mm gesichert



Double auger chip conveyor

// Doppelte Schneckenspäneförderanlage

Machine Spindle // Maschinenspindel

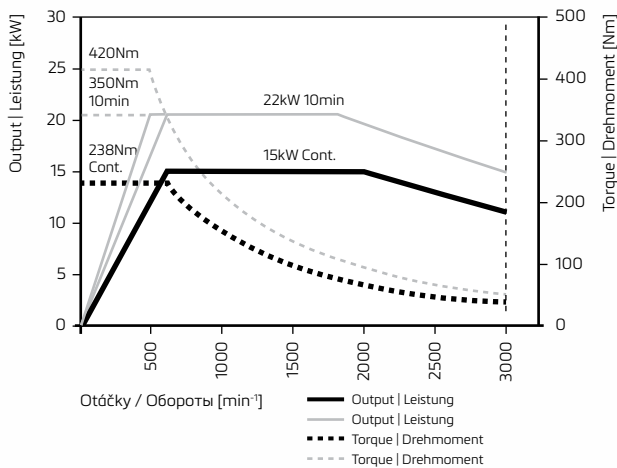
- Output: 25 / 30 kW
- Maximum speed: 10 000 rpm
- Torque: 238 / 350 Nm
- Spindle taper cavity: ISO 50
- Double-wound motor – LOW and HIGH, for rough machining up to 3 000 rpm, and for high-speed machining up to 10 000 rpm

- Leistung: 25 / 30 kW
- Drehzahl max.: 10 000 min⁻¹
- Drehmoment: 238 / 350 Nm
- Kegelbohrung der Spindel: ISO 50
- Motor mit Doppelwicklung – LOW und HIGH, nach dem Schrumpfen bis 3 000 min⁻¹ und Schnellbearbeitung 10 000 min⁻¹

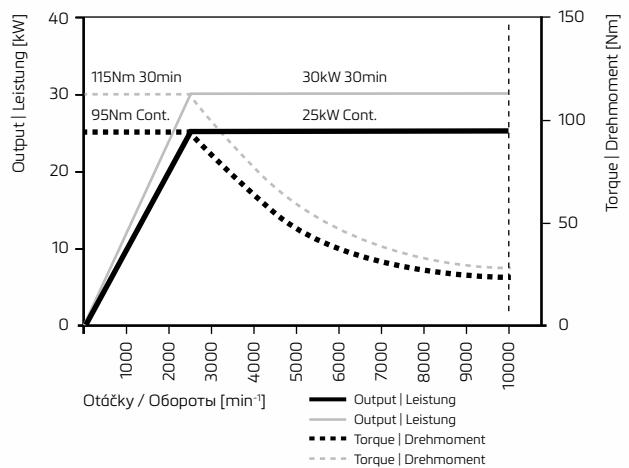
Performance and torque characteristics of spindlemotors // Leistungs- und Drehmomentdiagramm der Spindelmotoren



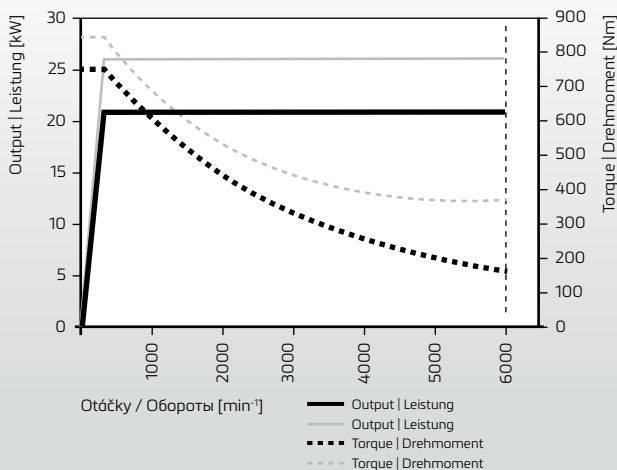
MCH 500 | MCH 630 | MCH 800 - low speed



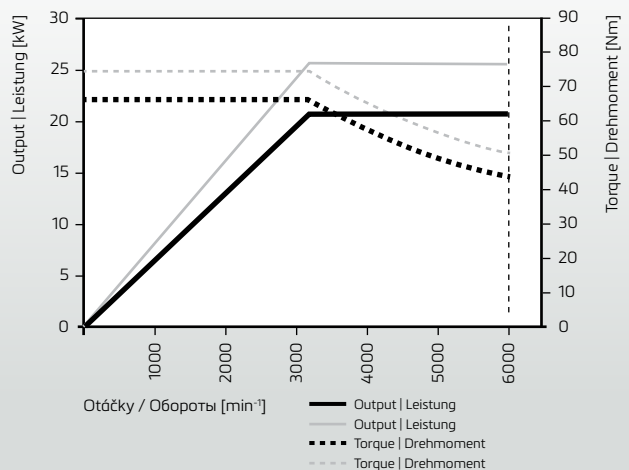
MCH 500 | MCH 630 | MCH 800 - high speed



MCH 800 - low speed



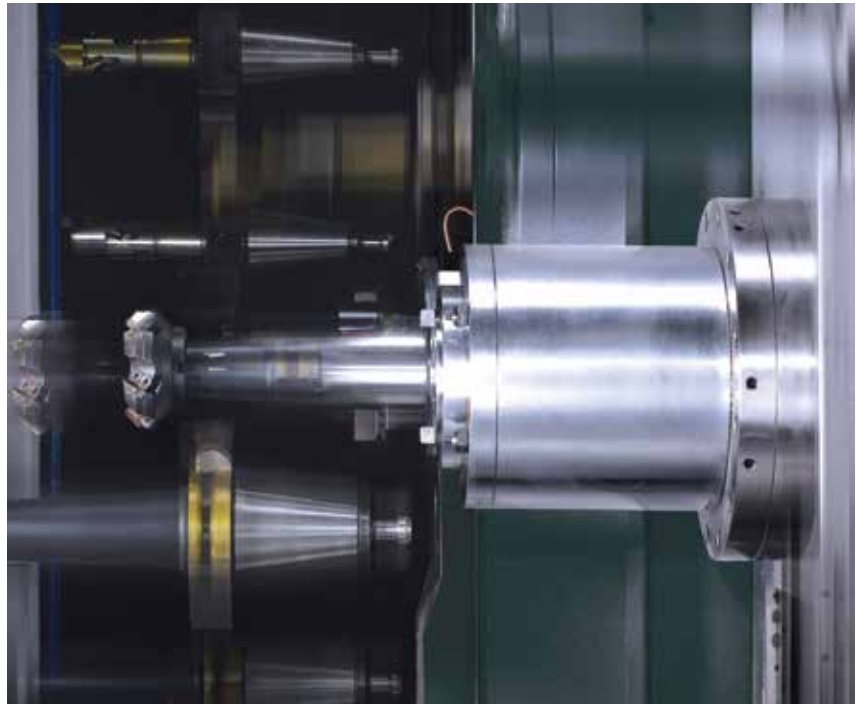
MCH 800 - high speed



Tool magazine // Werkzeugmagazin

- Number of pots in tool magazine: 40 [60, 90, 120]
- Maximum tool length: 450 mm
- Maximum tool diameter: 125 mm
- Maximum tool weight: 20 Kg
- Tool change time (chip-to-chip): 8 sec

- Anzahl der Plätze im Werkzeugmagazin: 40 [60, 90, 120]
- Werkzeuglänge max.: 450 mm
- Werkzeughdurchmesser max.: 125 mm
- Werkzeuggewicht max.: 20 Kg
- Werkzeugwechselzeit (Span - Span): 8 sec



Rotary panel // Rotary panel

- Easy access and operation // Einfacher Zutritt und Bedienung

Working range // Arbeitsbereich



MCH 500

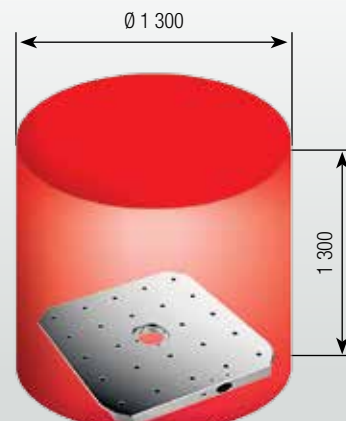
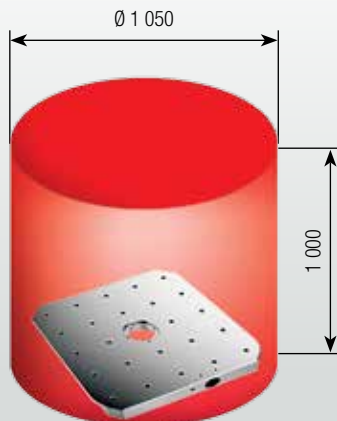
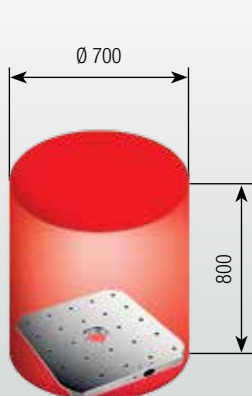
- Axis travel (X, Y, Z) – 720 × 650 × 650
// Laufwerk (X, Y, Z) – 720 × 650 × 650
- Maximum workpiece weight – 800 kg //
Werkstückgewicht max. – 800 kg
- Spindle taper cavity – ISO 50 [BT 50] //
Kegelbohrung der Spindel – ISO 50 [BT 50]

MCH 630

- Axis travel (X, Y, Z) – 1 050 × 800 × 880
// Laufwerk (X, Y, Z) – 1 050 × 800 × 880
- Maximum workpiece weight – 1 200 kg //
Werkstückgewicht max. – 1 200 kg
- Spindle taper cavity – ISO 50 [BT 50] //
Kegelbohrung der Spindel – ISO 50 [BT 50]

MCH 800

- Axis travel (X, Y, Z) – 1 400 × 1 200 × 1 325 mm
// Laufwerk (X, Y, Z) – 1 400 × 1 200 × 1 325 mm
- Maximum workpiece weight – 2 000 kg //
Werkstückgewicht max. – 2 000 kg
- Spindle taper cavity – ISO 50 [BT 50] //
Kegelbohrung der Spindel – ISO 50 [BT 50]



Palletization // Palletisierung

Multi-pallet automated station – 6 pallets // Automatisierter Multipalettenarbeitsplatz – 6 Paletten

Automatic pallet changer (ATC):

- Gripping force 35.5 kN
- High clamping accuracy thanks to 4-cone system
- Robust and stable system
- Excellent pallet change time – MCH 500 – 13 sec, MCH 630 – 17 sec, MCH 800 – 30 sec
- High carrying capacity – MCH 500 – 800 kg, MCH 630 – 1 200 kg, MCH 800 – 2 000 kg

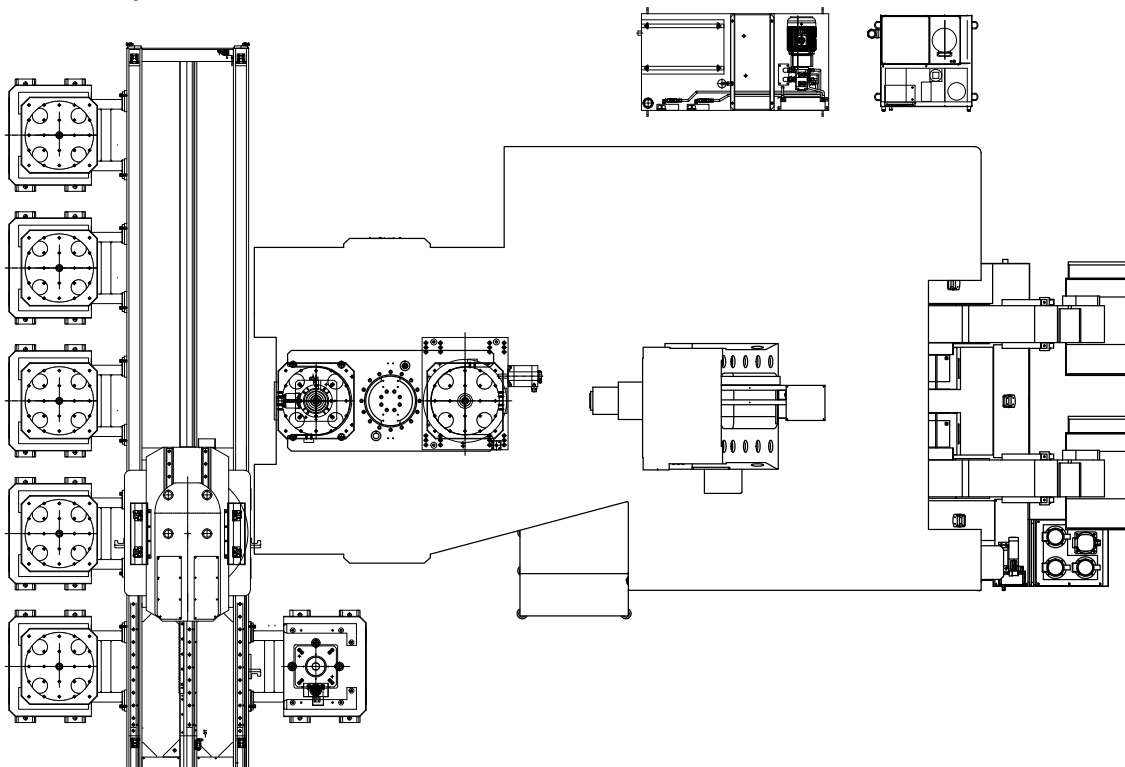
Automatischer Palettenwechsler:

- Spannkraft 35,5kN
- Hohe Spannungsgeauigkeit dank des Systems mit 4 Kegeln
- Robustes und stabiles System
- Hervorragende Zeit des Palettenwechsels – MCH 500 – 13 sec., MCH 630 – 17 sec., MCH 800 – 30 sec.
- Große Tragfähigkeit – MCH 500 – 800kg, MCH 630 – 1 200kg, MCH 800 – 2 000kg

MCH 500



MCH 630 | MCH 800



Technical data // Technische Daten

TECHNICAL DATA // TECHNISCHE DATEN		MCH 500	MCH 630	MCH 800	
Working range // Arbeitsbereich	Spindle axis to pallet distance // Achsenabstände Spindel - Palette	mm	100 – 750	100 – 900	100 – 1 300
	Spindle face to pallet centre distance // Abstand Spindelstim – Palettenmitte	mm	150 – 800	150 – 1 030	150 – 1 475
	X-axis travel // Laufwerk X	mm	720	1 050	1 400
	Y-axis travel // Laufwerk Y	mm	650	800	1 200
	Z-axis travel // Laufwerk Z	mm	650	880	1 325
Feed rate // Vorschub	X / Y / Z rapid traverse rate // Schnellvorschub X / Y / Z	m/min	48 / 48 / 48	48 / 48 / 48	48 / 40 / 48
	Acceleration // Beschleunigung	m.s ⁻²	5	5	5
	Cutting feed rate // Arbeitsvorschub	m/min	1 - 48	1 - 48	1 - 48
Spindle // Spindel	Spindle motor output (cont / 30 min.) // Motorleistung Spindel (kont / 30min.)	kW	25 / 30	25 / 30	22 / 26 [25 / 30]
	Maximum torque (cont / 10 min) // Drehmoment max. (kont / 10min.)	Nm	238 / 350	238 / 350	620 / 770 [238 / 350]
	Max. spindle speed // Spindeldrehzahl max.	rpm // min ⁻¹	10 000	10 000	6 000 [10 000]
	Spindle taper cavity // Kegelbohrung der Spindel	-	ISO 50 (BT 50)	ISO 50 (BT 50)	ISO 50 (BT 50)
Tool magazine // Werkzeugmagazin	Number of pots in tool magazine // Anzahl der Plätze im Werkzeugmagazin	number // Stk.	40 [60, 90, 120]	40 [60, 90, 120]	40 [60, 90, 120]
	Maximum tool length // Werkzeuglänge max.	mm	400	400	450
	Maximum tool diameter // Werkzeugdurchmesser max.	mm	125	125	125
	Maximum tool diameter with the adjacent tool omitted // Maximaler Werkzeugdurchmesser mit freier Nachbarstation	mm	240	240	240
	Maximum tool weight // Werkzeuggewicht max.	kg	20	20	20
	Tool change time (chip-to-chip) // Werkzeugwechselzeit (Span – Span)	s	8	8	9
Pallet // Palette	Number of pallets // Anzahl der Paletten	number // Stk.	2 [6]	2 [6]	2 [6]
	Pallet // Palette	mm	500 × 500	630 × 630	800 × 800
	Maximum workpiece weight // Werkstückgewicht max.	kg	800	1 200	2 000
	Pallet change time // Palettenwechselzeit	s	13	17	30
	Gripping elements on pallet // Spannelemente auf der Palette	-	24 × M16 rožteč // podzialka 125 mm	24 × M16 rožteč // podzialka 125 mm	24 × M16 rožteč // podzialka 125 mm
Total machine power input // Maschinenaufnahme insg.	kVA	55	55	65	
Control system // Steuersystem	-	FANUC, HEIDENHAIN iTNC 530 HSCi, SIEMENS 840D sl	FANUC, HEIDENHAIN iTNC 530 HSCi, SIEMENS 840D sl	FANUC, HEIDENHAIN iTNC 530 HSCi, SIEMENS 840D sl	
Machine dimensions // Maschinenabmessungen	Machine dimensions (l × w × h) // Maschinenabmessungen L × B × H	mm	6 630 × 4 150 × 3 105	7 560 × 4 700 × 3 480	10 000 × 5 500 × 4 000
	Machine weight // Maschinengewicht	kg	13 000	19 000	28 000

The machine conforms to // Die Maschine ist konform mit 

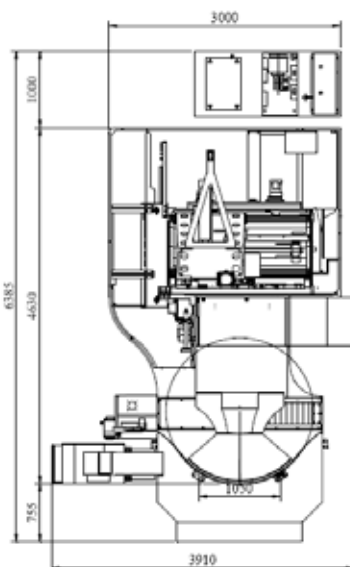
In view of continuous machine development and innovation, specifications in this advertising material are subject to change without notice. // Aufgrund der fortlaufenden Entwicklung und Innovation der Maschinen sind die Angaben in diesem Werbematerial nicht verbindlich.

Accessories // Zubehör

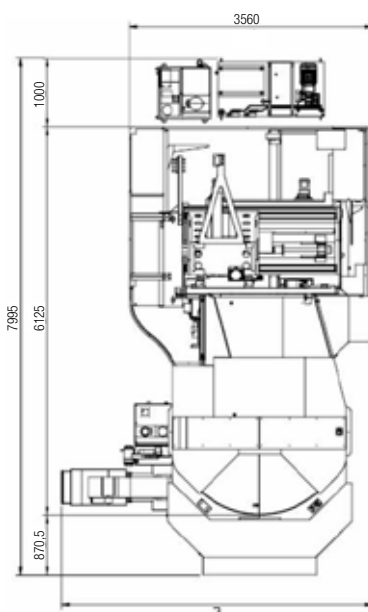
STANDARD ACCESSORIES // STANDARDZUBEHÖR	MCH 500	MCH 630
Electrical equipment 3 × 400V/50Hz // Elektroausrüstung 3 × 400V/50Hz	✓	✓
FANUC, HEIDENHAIN iTNC 530 HSCI, SIEMENS 840D sl // FANUC, HEIDENHAIN iTNC 530 HSCI, SIEMENS 840D sl	✓	✓
The digital alternating-current control drives for spindle and X-, Y-, Z-, B-axes - FANUC, HEIDENHAIN, SIEMENS // Digitale Wechselregelantriebe der Spindel und der Achsen X, Y, Z, B - FANUC, HEIDENHAIN, SIEMENS	✓	✓
Linear axis drive by ball screws with internal cooling // Linearachsenantrieb durch Kugelumlaufspindel mit inneren Kühlung	✓	✓
Direct measuring in all linear axes // Direktmessung in allen Linearachsen	✓	✓
Hydraulic unit-table axis clamping // Hydraulikaggregat-Tischachseverfestigung	✓	✓
Cooling unit for external cooling // Kühlaggregat für Außenkühlung	✓	✓
Spindle centre-through coolant 20bar // Kühlung durch die Spindelmitte 20bar	✓	✓
I.D. clamping of tools // Werkzeugspannung in der Mitte	✓	✓
Automatic lubrication of the moving parts // Automatische Schmierung der beweglichen Teilen	✓	✓
Tooling kit for servicing // Werkzeugsatz für die Bedienung	✓	✓
Spindle closed-circuit cooling // Umlaufkühlung der Spindel	✓	✓
Chip conveyor // Späneförderanlage	✓	✓
60-position tool magazine // Werkzeugmagazin-60 Positionen	✓	✓
SPECIAL ACCESSORIES // SONDERZUBEHÖR		
Chip conveyor extension from 60 positions to 90 or 120 positions // Erweiterung des Werkzeugmagazins von 60 Positionen auf 90 oder 120 Positionen	✓	✓
Renishaw NC4 tool setter probe // Werkzeugsonde Renishaw NC4	✓	✓
OMP 60 - Renishaw 3D probe // 3D- Sonde OMP 60 - Renishaw	✓	✓
Spindle centre-through coolant 50bar, 80bar // Kühlung durch die Spindelmitte 50bar, 80bar	✓	✓
Control system HEIDENHAIN iTNC 530 // Steuerungssystem HEIDENHAIN iTNC 530	✓	✓
Multi-pallet automated station – 6 pallets // Automatisierter Arbeitsplatz mit mehreren Paletten – 6 Paletten	✓	✓

Rozměry stroje / Габариты станка

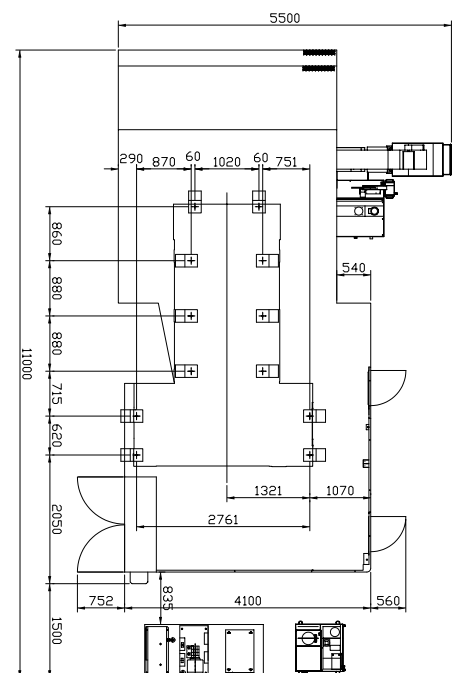
MCH 500



MCH 630



MCH 800



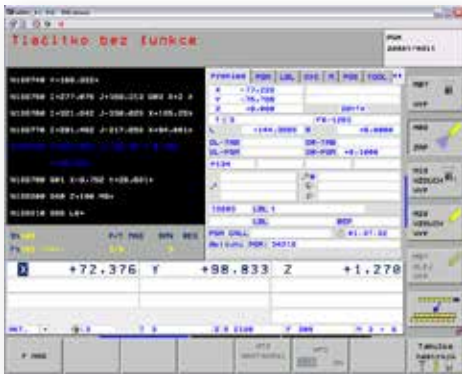
Remote diagnostics

⇒ complementary service that saves money

- Fastest technical and technological service for the customer
- Immediate "on-Line" contact with the customer's machine
- Inexpensive and reliable technical solution
- Experienced team of diagnosticians and application engineers - technologists

Remote diagnostics are the analysis of the machine's condition via communication software by a diagnostician. Using the communication software, the screen and the dialogue menu of the control system are remotely accessible via Internet. The actual communication software does not include any diagnostic tools. The service technician only remotely uses the internal diagnostic capabilities of the control system. The screen and the dialogue menu of the CNC are accessible from the service technician's computer at any distance. The technician not only monitors the current condition of the machine via his screen, but using the keyboard of his computer controls the CNC menu, transfers basically all data in both directions, and using the CHAT function communicates with the operator. During machine failure analysis, the technician utilises all diagnostic functions integrated in the CNC.

The goal of Remote diagnostics is to shorten the downtime of the machine by precisely targeting the subsequent servicing activity. This brings especially a reduction of customer's losses arising from the machine downtime.



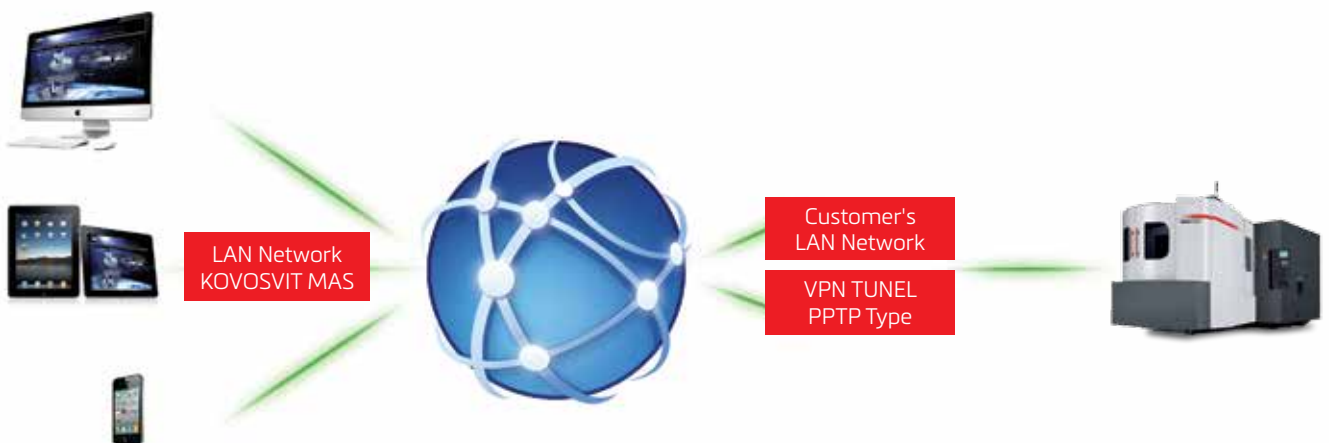
Ferndiagnose

⇒ zusätzliche Dienstleistung, die Geld spart

- Schnellste technische und technologische Dienstleistung für den Kunden
- Unmittelbarer Kontakt mit der Maschine des Kunden "online"
- Preiswerte und zuverlässige technische Lösung
- Erfahrenes Team von Diagnostikern und Applikationsingenieuren

Die Ferndiagnose ist eine Analyse des Maschinenstatus mithilfe der Kommunikationssoftware durch den Diagnostiker. Mit der Kommunikationssoftware wird mithilfe des Internets der Fernzugriff zum Bildschirmbild und zum Dialogmenü des Steuersystems möglich gemacht. Die Kommunikationssoftware selbst beinhaltet keine Diagnostikinstrumente. Der Kundendiensttechniker nutzt nur die internen Ferndiagnosemöglichkeiten des Steuersystems. Im Rechner des Kundendiensttechnikers wird das Bildschirmbild sowie das CNC-Dialogmenü auf beliebige Entfernung zugänglich gemacht. Der Techniker überwacht nicht nur den aktuellen Status der Maschine über deren Bildschirmbild, sondern betätigt mithilfe der Taste seines Rechners das CNC- Menü, überträgt zweiseitig praktisch sämtliche Daten und führt mithilfe der CHAT-Funktion den Dialog mit dem Bedienungspersonal. Bei der Analyse eines Fehlers der Maschine nutzt der Techniker alle im CNC integrierten Diagnostikfunktionen.

Das Ziel der Ferndiagnose ist die Betriebsunterbrechung der Maschine zu kürzen, indem die anschließende Kundendiensttätigkeit bereits genau gezielt ist. Das bringt vor allem eine Reduzierung der Verluste des Kunden mit sich, die durch die Betriebsunterbrechung der Maschine entstehen.



MAS MACHINE MONITOR

⇒ Tool for increasing the productivity of your operation!

⇒ Instrument zur Steigerung der Produktivität Ihres Betriebsablaufs!

MAS MACHINE MONITOR is a software product that allows the customer to monitor the time utilisation of machine during the shift online or allows to view the operating status history and to subsequently take measures in production and logistics. All this is possible in the visualisation program that is installed in the customer's PC.

MAS MACHINE MONITOR an arguable leap increase of your operation's productivity = YOUR PATH TO COMPETITIVENESS ENHANCEMENT THANKS TO THE MAS!

Basic functions of the MAS MACHINE MONITOR:

- Monitoring of utilisation of any number of machines, possibility of machine classifying into groups (workplaces)
- Online display of machine status or browsing through utilisation history
- Number of made pieces, display of power circuit start interval – electricity saving measures
- Summary statistics for individual machines
- Important information for company management and production control

An option of the MAS MACHINE MONITOR is the MAS GSM MONITOR

– monitoring of selected machine conditions via mobile phone operator network at selected phone numbers in the form of an SMS message. The employee can thus immediately react to an event even if he is not present near the machine at the moment.

Be independently and factually informed about the course of your jobs directly from the machine even during your physical absence from the company!

GSM MONITORING - function of the GSM MODULE:

Via the touch panel, it is possible to define up to 5 phone numbers that can be used for monitoring and controlling of the machine.

SMS messages about machine condition changes are then sent to the entered phone numbers. The current condition of the machine can

also be queried by sending an SMS reading "STATUS". The SMS can optionally be sent also upon meeting a certain condition (e.g. making a certain number of pieces etc.)

MAS MACHINE MONITOR ist ein Software-Produkt, das dem Kunden die zeitliche Auslastung der Maschine während der Schicht online zu überwachen bzw ermöglicht Einsicht in die Betriebsstatushistorie um anschließend Maßnahmen in der Produktion und Logistik zu treffen. Das alles ist im Visualisierungsprogramm möglich, welches im PC des Kunden installiert wird.

MAS MACHINE MONITOR bedeutet eine nachweisbare, sprunghafte Steigerung der Produktivität Ihres Betriebsablaufs = IHR WEG ZUR ERHÖHUNG DER KONKURRENZFÄHIGKEIT DANK MAS!

Grundfunktionen von MAS MACHINE MONITOR:

- Überwachung der Auslastung einer beliebigen Anzahl von Maschinen, Möglichkeit der Zuordnung von Maschinen in Gruppen (Arbeitsplätze)
- Anzeige des Maschinenstatus online bzw. Durchgehen der Auslastung in der Historie
- Hergestellte Stückzahl, Anzeige des Einschaltintervalls der Kraftstromkreise – Maßnahme zur Einsparung elektrischer Energie
- Zusammenfassende Statistiken für die einzelnen Maschinen
- Wichtige Informationen für das Management der Firma sowie die Produktionsleitung

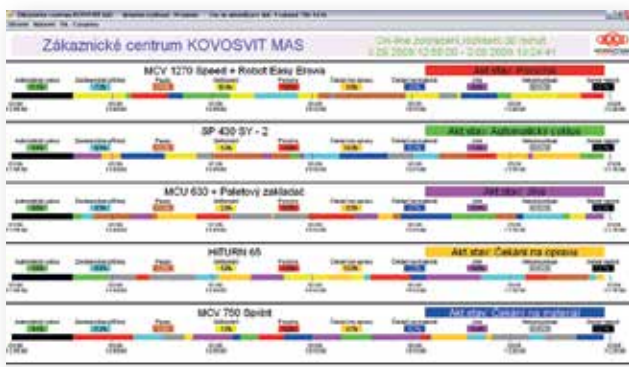
Die Option von MAS MACHINE MONITOR ist der MAS GSM MONITOR

– die Überwachung des gewählten Status der Maschine mithilfe des Netzes des Mobiltelefonoperators für auserlesene Telefonnummern in Form einer SMS-Nachricht. Der Mitarbeiter kann somit sofort auf das Ereignis reagieren, auch wenn er gerade nicht an der Maschine anwesend ist.

Seien Sie über den Ablauf Ihrer Aufträge direkt von der Maschine auch während Ihrer physischen Abwesenheit in der Firma informiert!

GSM MONITORING – Funktion des GSM MODULS:

Mithilfe des Tastfelds können bis zu 5 Telefonnummern definiert werden, die zur Überwachung und Steuerung der Maschine benutzt werden können. An die eingegebenen Telefonnummern werden dann SMS-Nachrichten über Änderungen des Status der Maschine versendet. Nach dem aktuellen Status der Maschine kann man auch durch die Versendung einer SMS- Nachricht in Form von „STATUS“ fragen. Eine SMS kann man wahlweise auch bei der Erfüllung einer bestimmten Bedingung versenden (z.B. Anfertigung einer bestimmten Stückzahl u.Ä.). Mithilfe einer SMS von einer der vordefinierten Nummern können bis zu 2 Anwendungssignale bedient werden. Auf diese Weise kann das Verhalten der Maschine ferngesteuert werden (zum Beispiel die Außerbetriebsetzung der Maschine nach der Fertigstellung des aktuellen Werkstücks, der Wechsel der Fertigung zu einem anderen Werkstücktyp u.Ä.).



KOVOSVIT MAS, a.s.

náměstí Tomáše Bati 419, 391 02 Sezimovo Ústí
Czech Republic

EN/ T: +420 381 632 751, 381 632 586
F: +420 381 633 520
E: sale_export@kovosvit.cz

DE/ T: +420 381 632 286
F: +420 381 633 520
E: sale_export@kovosvit.cz

Service centre MAS: +420 381 74 74 74



www.masmachinetools.com
<http://references.kovosvit.cz>



KOVOSVIT MAS
machine your future