










# Задачи и решения

Автоматизация производственного процесса позволяет оптимизировать проводку материала, улучшить загрузку оборудования и повысить эксплуатационную и технологическую безопасность. Все компоненты представляют собой отдельные модули, что позволяет в дальнейшем регулировать степень автоматизации. Степень автоматизации может быть различной – от простого ручного до полностью автоматического управления.

## Перечень требований для автоматизации

Система автоматизации	Функции					
	Сменный стол	Загрузка	Разгрузка	Отбор крупных деталей	Сортировка	Хранение
Установка для лазерной резки без системы автоматизации						
 Byloader						
 ByTrans						
 ByTrans Extended						
 ByTrans Cross						
 BySort*						
 ByTower Compact						
 ByTower**						

Загрузка установки для лазерной резки прямо пропорциональна степени автоматизации

\* Функции только в комбинации с ByTrans Cross

\*\* Функции только в комбинации с ByTrans/ByTrans Extended/ByTrans Cross



## Конфигурация автоматизации

Установка для лазерной резки	Системы автоматизации						
	Byloader	ByTrans	ByTrans Extended	ByTrans Cross	BySort*	ByTower**	ByTower Compact
ByStar Fiber 3015	■	■	■	■	■	■	■
ByStar Fiber 4020	■		■	■	■		■
BySmart Fiber 3015	■	■	■	■	■	■	■
BySmart Fiber 4020	■	■	■	■	■		■
BySprint Pro 3015	■	■	■	■		■	
BySprint Pro 4020	■		■	■			

■ Предлагается в комбинации с соответствующей установкой для лазерной резки

\* Функции только в комбинации с ByTrans Cross

\*\* Функции только в комбинации с ByTrans/ByTrans Extended/ByTrans Cross



# ByTower

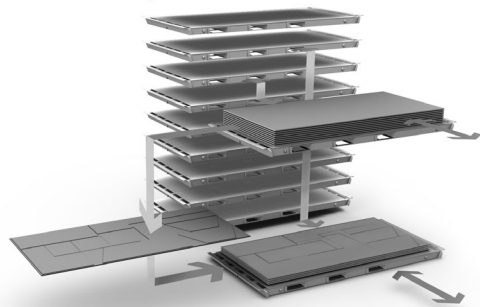
**Компактная система хранения для обработки с минимальным вмешательством оператора**

## Преимущества для заказчиков

- Сменный стол загружается и разгружается автоматически, что заметно улучшает загрузку всей системы
- Часто используемые материалы легко доступны, так как они хранятся непосредственно на установке
- Возможность в значительной степени автоматизировать процесс обработки
- Свободный доступ к сменному столу
- Чрезвычайная гибкость и простота управления. Загрузка заготовительного материала и выгрузка готовых деталей без труда выполняется с помощью автопогрузчика. Складирование обработанных деталей осуществляется автоматически через систему



Одна кассета для заготовительного материала

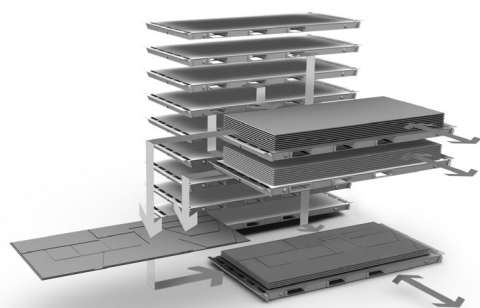


Кассета 1: заготовительный материал

Место складирования: обработанные листы

ByTower + ByTrans 3015

Две кассеты для заготовительного материала или прокладок



Кассета 1: заготовительный материал

Кассета 2: заготовительный материал

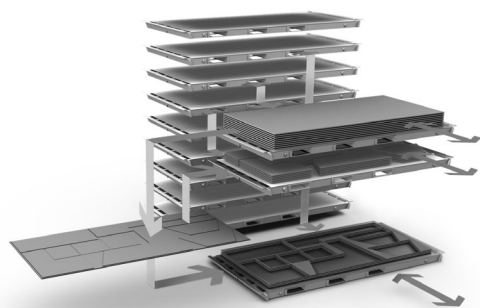
Кассета 2: прокладки

Место складирования: обработанные листы

Место складирования: обработанные листы с прокладками

ByTower + ByTrans 3015 Extended/Cross

Отбор крупноформатных деталей и прокладки



Кассета 1: заготовительный материал

Кассета 2: место складирования крупноформатных деталей

Место складирования: решетка

**ByTower 3015**

Номинальный размер обрабатываемых листов	3 000 × 1 500 мм
Толщина металлических листов, загрузка	0,8–25 мм
Толщина металлических листов, разгрузка	0,8–25 мм
Максимальный вес металлических листов	890 кг
Кол-во ячеек для кассет	11/8/6
Высота системы	5,6 м/4,5 м/3,8 м