

СОВРЕМЕННЫЙ ПОДХОД К ОРГАНИЗАЦИИ ЖГУТОВОГО ПРОИЗВОДСТВА:

Без использования комплекса «ПОТОК»			С использованием комплекса «ПОТОК»
Повреждение жилы			100% неповреждение жилы за счет лазерной обработки; широкий спектр решаемых задач
Трудоемкий процесс маркировки			Простота идентификации каждого провода
Необходимость отдельного склада для хранения раскладочных плат			Трассировка и контроль сборки жгута. Универсальное рабочее место для пайки
Бессистемность хранения и учета материалов			Автоматизированная последовательная выдача жгутовых заготовок
Низкая скорость бандажирования и высокая трудоемкость экранирования жгута			Высокая повторяемость
Наличие полостей и дефектов компаунда			Контроль смешивания и полимеризации герметика



РЕШЕНИЕ
ЗАПАТЕНТОВАНО



Узнайте больше
на нашем интернет-сайте

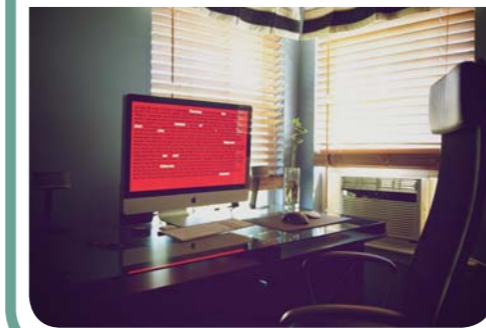
Группа компаний Остек
ООО «Остек-ЭТК»

121467, Российская Федерация, г. Москва, ул. Молдавская 5/2
телефон: +7 (495) 788-44-44, факс: +7 (495) 788-44-42
бесплатный телефон сервисной службы: 8-800-700-39-39
e-mail: info@ostec-group.ru
www.ostec-cable.ru, www.ostec-potok.ru

Современное
производство жгутов для
изделий специального
назначения



КОМПЛЕКСНОЕ РЕШЕНИЕ ПО ОСНАЩЕНИЮ ЦЕХА ЖГУТОВОГО ПРОИЗВОДСТВА «ПОТОК»



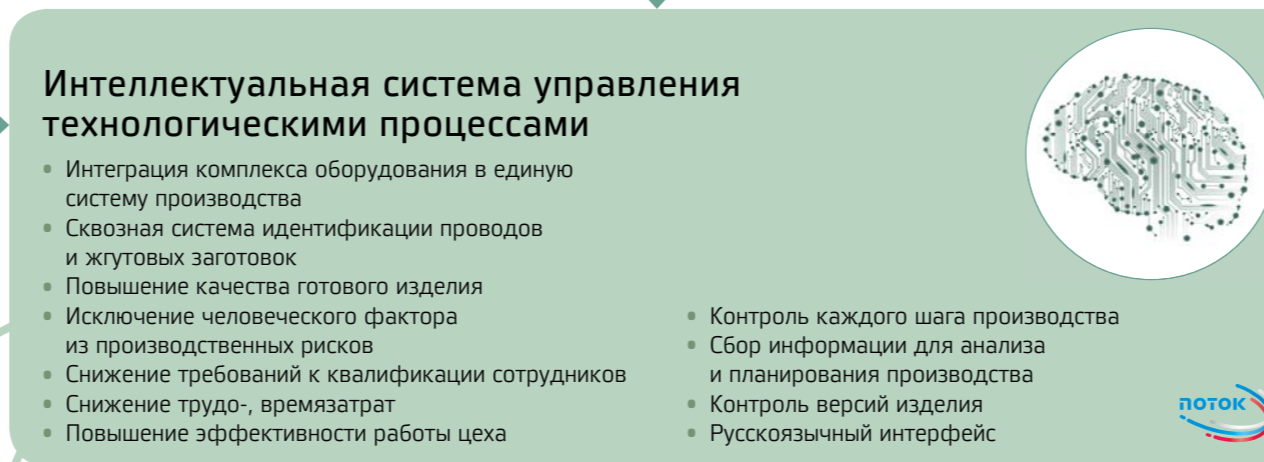
Мастер участка

- Контроль производства
- Консолидация отчётной информации
- Инструменты планирования
- Управление заданиями
- Организация работы цеха



Решение по тестированию жгутов «Улей»

- Готовое рабочее место для тестирования всей номенклатуры кабельно-жгутовой продукции
- Автоматическое создание тестовых программ. Русскоязычный интерфейс
- Светодиодная индикация над каждым разъемом – простое подключения изделий
- Внесен в Госреестр СИ, используется в программе импортозамещения для предприятий военно-промышленного комплекса
- Возможность расширения комплекса при изменении номенклатуры проверяемых жгутов



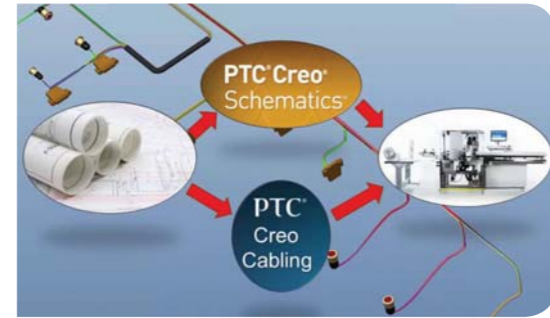
Интеллектуальная система управления технологическими процессами

- Интеграция комплекса оборудования в единую систему производства
- Сквозная система идентификации проводов и жгутовых заготовок
- Повышение качества готового изделия
- Исключение человеческого фактора из производственных рисков
- Снижение требований к квалификации сотрудников
- Снижение трудо-, времязатрат
- Повышение эффективности работы цеха
- Контроль каждого шага производства
- Сбор информации для анализа и планирования производства
- Контроль версий изделия
- Русскоязычный интерфейс



Рабочее место конструктора

- ПО проектирования
- Инструменты интеграции в систему управления сборочного участка
- ПО трассировки жгута
- Набор средств ЕСКД для чертежей и конструкторской документации
- Упрощённый алгоритм перевода бумажной документации в цифровой вид



Роботизированный комплекс обработки провода

- Бесконтактная зачистка
- 100% неповреждение жилы
- Подкрутка, флюсование и лужение зачищенного конца провода
- Универсальный роликовый механизм подачи провода сечением от 0,03 мм²
- Качественная обработка широкого спектра проводов (МГТФ, МГШВ, МС и пр.)
- Поддержка отечественных расходных материалов (ПОС-61, спиртовой раствор сосновой канифоли и т.п.)



Технологическая маркировка

- Маркировка обработанных проводов флажковыми бирками с поддержкой защищённой кодировки DataMatrix
- Ключевой элемент в технологии сквозной идентификации жгутовых заготовок
- Идентификация провода на любом этапе сборки
- Упрощение этапа сборки жгута и распайки соединителя
- Уменьшение влияния человеческого фактора на производство
- Улучшенная клеевая формула (для проводов МГТФ и т.п.)



Интеллектуальная система хранения

- Выдача жгутовых заготовок в заданной последовательности
- Сокращение временных затрат на идентификацию жгутовых заготовок
- Учёт рабочего времени и контроль доступа
- Систематизация процесса промежуточного хранения жгутовых заготовок
- Учёт готовых к сборке элементов
- Оптимизация пространства для хранения



Интеллектуальный сборочный плаз

- Отображение детальной информации по всем этапам сборки жгута
- Подсвечивание трассы каждого провода
- Вывод указаний и рекомендаций для сборщика
- Пошаговый контроль выполнения операций сборки
- Протоколирование операций сборки с занесением в журнал
- Адаптирование рабочего места под индивидуальные особенности сборщика
- Контроль соблюдения норма-часов
- Минимизация влияния человеческого фактора
- Визуальное отображение пинов для распайки
- Контроль правильности соединений



Заливка разъемов

- Гомогенное смешивание герметиков, клеев и заливочных материалов
- Работа с высоковязкими компонентами
- Вакуумная дегазация
- Контроль температуры процесса
- Смешивание в пропорции до 1:400
- Поддержка отечественных материалов (Виксинт У-1-18, ВК-9, ВГФ-1 и др.)
- Мерное дозирование



Оплетение экраном

- Регулируемые плотность и сила оплетения
- Контроль жёсткости оплётённого жгута
- Уменьшение объёма жгута
- Отсутствие механической нагрузки на изоляцию в процессе оплетения
- Оптимальный механизм оплетения жгутов с большим количеством ветвей
- Использование медной лужёной проволоки и композитных материалов
- Простота повторения различных типоразмеров ПМЛ на одном станке
- Поддержка отечественных материалов
- Простота обслуживания



Бандажирование жгута

- Высокая скорость бандажирования
- Контроль площади перекрытия слоёв
- Специализированная оснастка с поддержкой различных отечественных материалов
- Поддержка двухслойных материалов (ЛЭТСАР и т.п.)
- Высокая повторяемость процесса
- Простота использования и переналадки

