

SIX MAJOR ADVANTAGES

# 六大优势

双重报警 安全可靠

简单易懂

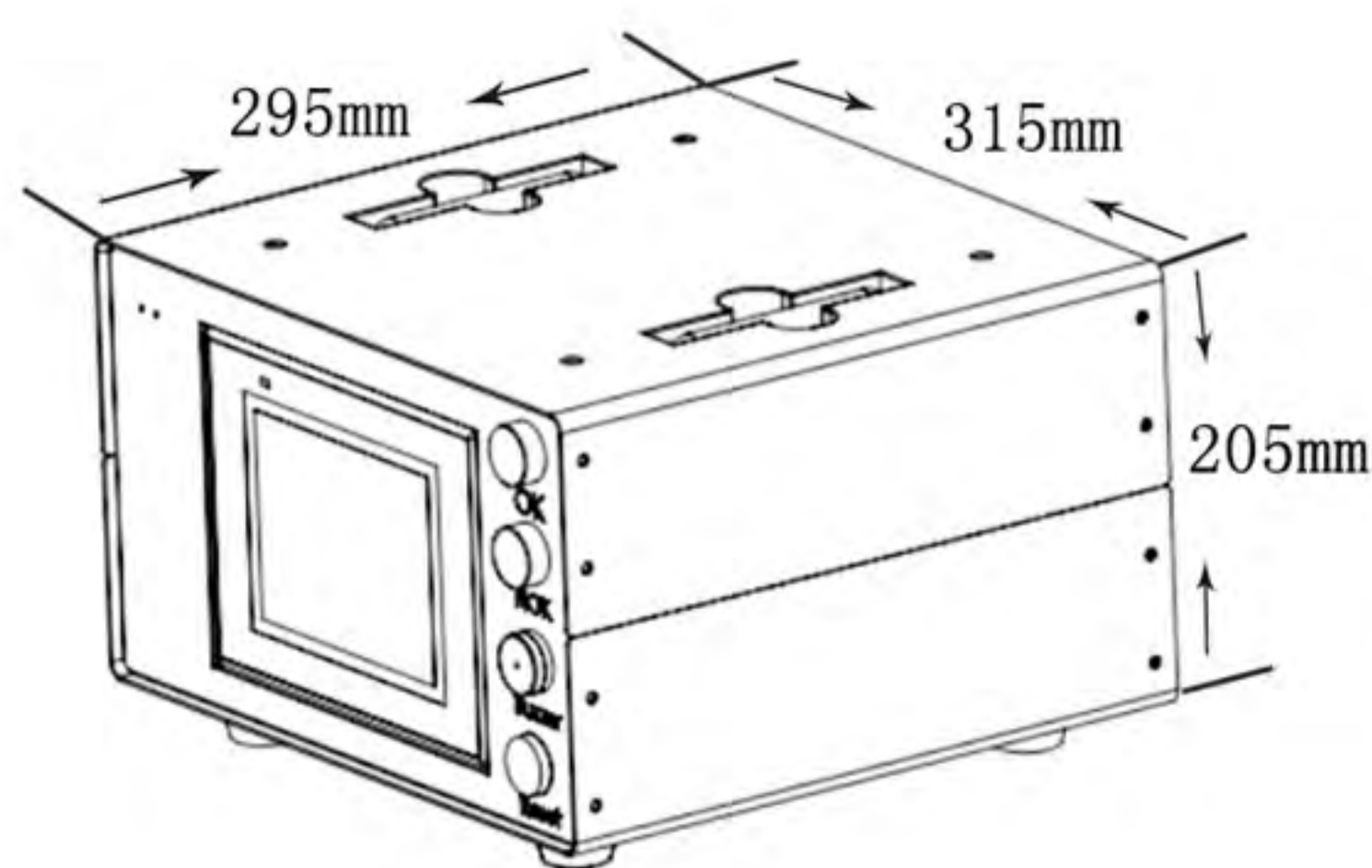


## 六大优势

- 操作界面简单易懂
- 根据实际铆接采样以获取准确基准参数
- 主动干涉型报警以避免不合格铆接流入下道工序
- 铆接数据可通过MODBUS、TCP/IP或Profinet协议上传
- 带计数和数据存储功能、可精确追述每个生产工件的铆接数据
- 每天的作业量及铆接的每颗铆钉数据进行实时存储，以便追踪

## 规格参数

拉铆枪	定制拉铆枪
工作气压	0.5~0.7MPA
重量	显示器10KG，枪头随铆螺钉枪配
工作温度	-5°C/+50°C
工作电压	220V
铆钉规格	3.2/4.0/4.8均可
适合材质种类	铝质、钢质，铁质均可
监控柜尺寸	长295*宽315*高205
防护等级	IP54





### 生产信息

此窗口为操作主界面，含监控拉力、位移及生产计数等参数显示，相关情况液晶屏上可实时查看。如预设数量SV是100颗，当已完成数PV达到100颗时，设备会提示达到预设值，重新设置新数值。次数是显示一个生产周期铆接了多少次，当达到预设预警次数的时候，设备就会提示注意更换配件，当达到极限次数的时候，设备就会提示到达极限次数，需要更换配件，更换完配件以后，需要将次数清零以进入下一个周期。气源关闭，按下按钮以后主气源就断掉。



### 参数设置

新铆钉首先必须进行拉铆数据采集，采样次数越多，基准拉力、位移越精确，最大可设置40次。采样达到采样次数后触摸屏显示“采样完成”标志，获取新的基准拉力、位移值。用户根据实际情况设置上下限的偏差值，实际拉铆在基准偏差范围内的铆钉为OK，否则为NG。  
注：参数设置密码：88888888



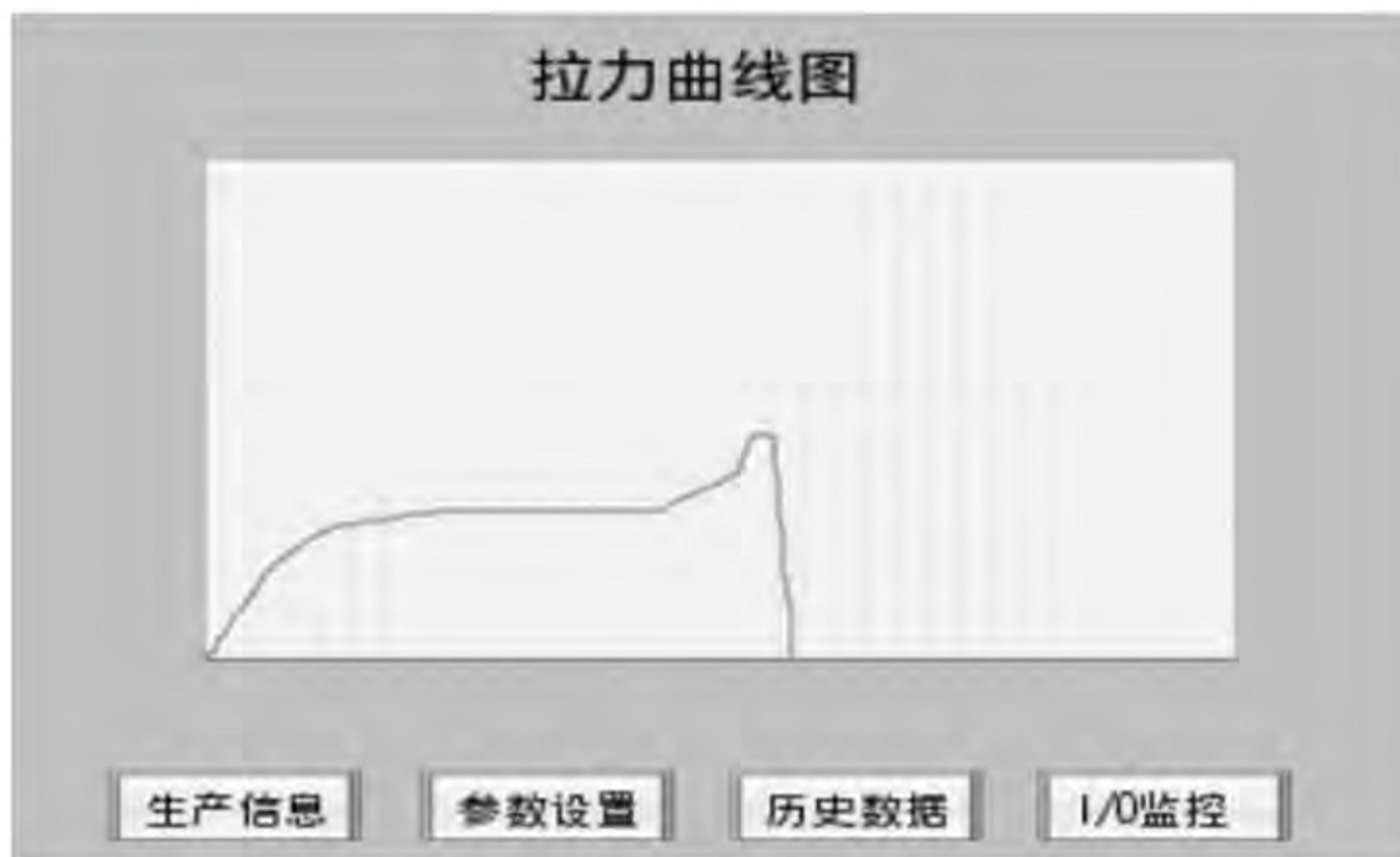
### 历史数据

输入存储周期，即可查询在相应时间内铆接数据，方便追述查找。数据存储在U盘中，可导出PC机。



### I/O监控

实时了解设备电气运作情况，以便及时查找信号故障。



### 拉力显示

拉力曲线显示的是拉铆过程中监控数据的变化曲线。

