# ELEKTRO-SCHRAUBER

Mit Aufnehmer- zweifache Kontrolle des Ausgangsdrehmoments und des erfassten Drehmoments

Datenblatt

**ACE-400-35 SCC**




1. Motor
2. Wandler
3. Flansch
4. Welle mit Kompensator
5. Hauptschalter
6. Touchscreen-Schalttafel
7. Kontrolllampen

## Beschreibung

Die Erfassungsgenauigkeit des Drehmoments beträgt bei Schraubern mit integriertem Aufnehmer +/- 1% Skalenendwert (z.B.: ein Schrauber zu 80 Nm hat eine Genauigkeit von +/- 0,8 Nm), unabhängig vom gewünschten max. Drehmoment.
Die Wiederholbarkeit bei harten Schraubfällen beträgt 1% bei der Version mit Aufnehmer und 3% bei den Versionen ohne Aufnehmer. Für das beste Ergebnis ist ein einwandfreies Befestigungssystem der Schraubeinheiten vorzusehen.
Die ACE Schraubeinheiten bestehen aus einer Schraubspindel und einer Steuereinheit für jede Spindel.
- Halbgrafisches LCD-Display 4 Zeilen x 20 Zeichen, mit integriertem Membrantastenfeld; über das Tastenfeld können max. 5 Schraubprogramme (bestehend aus jeweils 5 Schritten) eingestellt, gespeichert und aufgerufen werden.
Jeder Schritt ist vom Benutzer mit folgenden Werten frei programmierbar:
i. Drehzahl / Drehsinn
ii. Enddrehmoment oder Endanzugs-winkel
iii. Grenzwert als Zeit oder als Bereich in Grad, innerhalb der das eingestellte Drehmoment bzw. der Anzugswinkel erreicht werden soll.
- Speicherung von bis zu 1024 Verschrau- bungen
- Speicherung der Drehmomentkurve der letzten Verschraubung (mit einer Auflösung von 0,01 Sekunden)
- Anschluss an PC über RS-232 C zum Auslesen der Verschraubungsdaten
- Anschluss an PC über RS-232 C zum Datentransfer in den Speicher.

## Produktdatenblätter

| | |
|---|---|
| Modell | ACE-400-35 SCC |
| Bestellnr. | 8306804 |
| Leerlaufdrehzahl - U/min | 650 |
| Drehmoment - Nm | 4,2 - 35 |
| - dB(A) | 62 |
| Gewicht - Kg | 5,4 |
| Länge - mm | 588,5 |
| Hub - mm | 50 |