

ELEKTRO-SCHRAUBER

Mit Aufnehmer- zweifache Kontrolle des Ausgangsdrehmoments und des erfassten Drehmoments

Datenblatt
ACE-100-8 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% Skalendwert (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 Verschraubungen
 - 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-100-8 SCC |
| Bestellnr. | 8306801 |
| Leerlaufdrehzahl - U/min | 500 |
| Drehmoment - Nm | 0,96 - 8 |
| - dB(A) | 62 |
| Gewicht - Kg | 1,4 |
| Länge - mm | 420 |
| Hub - mm | 25 |