

ELEKTRICKÉ ŘÍZENÉ HYDROPULZNÍ NÁŘADÍ

Nářadí pro nejvyšší nároky



MINT

Rozsah momentu

4 – 120 N.m



UDP-A600LMC



UDP-A700LMC



UDP-A120MC



LED světlo výsledků utahování OK/NG je uživatelem dobře viditelné.

Technické údaje (změny vyhrazeny)

Model	Šroub Ø mm	Utahovací moment N.m	Výstupní hřídel Zoll	Otáčky min ⁻¹	Hmotnost kg	Délka mm	Osová vzdál. mm	Hladina akust.tlaku db(A)	Hladina vibrací m/s ²
UDP-A600LMC	M5-6	4-20	3/8	1000-4800	1,53	214	29,5	74	< 2,5
UDP-A700MC	M8-12	10-50	3/8	1000-4800	1,78	242	29,5	76	< 2,5
UDP-A100MC	M10-12	45-100	1/2	1000-4800	2,85	248	34,5	76	< 2,5
UDP-A120MC	M10-12	55-120	1/2	1000-4800	2,85	248	34,5	78	< 2,5

Volitelně lze utahovák vybavit horním konektorem pro připojení kabelu (v modelovém označení „TL“).

Řídící jednotka URYU

Kontrola momentu řízených hydropulzních utahováků probíhá prostřednictvím řídicí jednotky. Bezkontaktní snímač momentu zabudovaný v nářadí předává aktuální naměřené hodnoty do řídicí jednotky. Vypnutí utahováku tedy následuje po splnění parametrů uložených v řídicí jednotce, které umožňují celou řadu různých nastavení podle charakteristiky šroubového spoje. Dosažené hodnoty utahovacího momentu lze dokumentovat a archivovat.



UECP-4810E

- ✓ **Optické vyhodnocení.** Na dálku dobře viditelný digitální displej slouží k vizualizaci výsledků utahování, na čelním panelu lze i přímo zadávat hodnoty pro nastavení řídicí jednotky.
- ✓ **Až 8 sad parametrů.** Pro jeden utahovák lze nastavit až 8 různých sad parametrů utahování, jejichž výsledky OK/NG lze vyhodnotit prostřednictvím externích signálů.
- ✓ **Ethernetové rozhraní.** Integrace do počítačové sítě.
- ✓ **Počítání pulzů.** Vysoká frekvence snímání umožňuje u pulzního nářadí počítání pulzů, čímž lze odhalit např. dvojitě šroubování nebo stržené závity. Řídící program lze navíc nastavit tak, aby utahovák po dosažení cílového utahovacího momentu dále pracoval až s 5 přídavnými pulzy, což u specifických šroubových spojů pomáhá překonávat relaxaci šroubového spoje a zaručuje tak vyšší přesnost utažení.
- ✓ **Limity pulzů.** Kontrolu utahování lze provést také prostřednictvím nastavení minimálního a maximálního počtu povolených pulzů. Tato hodnota varuje nejen před chybným utažením šroubového spoje, nýbrž i před opotřebením pulzního oleje.
- ✓ **Nastavení otáček.** Pro každou sadu parametrů individuální volnoběžné otáčky a otáčky po dosednutí hlavy šroubu.



Spojovací a napájecí kabel

Pro UDP-A600MC - UDP-A100MC:
910-807-0 (5 m)
910-808-0 (10 m)
910-809-0 (15 m)

Pro UDP-A120MC:
910-567-0 (5 m)
910-568-0 (10m)
910-569-0 (15m)

Nová generace řídicí jednotky

Grafický displej (G) s dotykovou obrazovkou:

- identický software jako při připojení přes PC
- zadávání parametrů přímo v řídicí jednotce
- okamžité zobrazování křivek a výsledků utahování
- lze volit rozdílné náhledy obrazovky

Pro zadávání parametrů není zapotřebí žádný samostatný software, jelikož je nahrán přímo v řídicí jednotce a proto může být řídicí jednotka ovládána jakýmkoliv internetovým prohlížečem.



Zobrazení momentu pomocí dobře viditelného 4-místného LED displeje

Druhý displej pro rychlé zobrazení:

- úhlu otočení
- jednotky momentu
- počtu šroubových spojů
- sekvenci úkolů

Zobrazení čísla sady parametrů s tlačítky pro rychlý výběr

IPC4EGV2



Spodní strana



Model s LED displejem

Mnohotvárné možnosti připojení k řídicí jednotce pomocí konektorů na spodní straně. USB rozhraní, sériový a ethernetový vstup jsou standardní výbavě. Ostatní jsou volitelné (viz tabulka). Modely bez dotykové obrazovky (pouze LED displej) lze ovládat prostřednictvím připojeného počítače. Mají totiž stejné funkce a stejný on-board software jako modely s grafickým displejem.

Šroubové strategie

- Řízení momentu (TC) => Zašroubování na cílový moment s nastavenými horními a spodními limity pro jednoduché OK/NG vyhodnocení výsledků šroubování.

Přesnost

- Řízené šroubování zvyšuje kvalitu a stejnoměrnost montovaných výrobků, odhaluje chybějící šrouby, vadné nebo poškozené závity, dvojité šroubování apod.
- Důsledná řízená kontrola utahovacího momentu, žádné předčasné vypnutí utahováků.

Spolehlivost

- Žádné nejistoty v montáži šroubových spojení, pevně nastavené utahovací momenty snižují vliv montážních pracovníků.
- Automatické počítání správně zašroubovaných spojení.
- Uchovává a analyzuje data o utažení šroubových spojů (až 1 mil. výsledků o utahování), přenositelnost na USB klíči.

Komunikace

- Externí komunikační protokoly: Open Protocol, Toolsnet, XML, Modbus TCP, Ethernet/IP.
- Volitelné Fieldbus rozhraní. Profibus, Profinet, DeviceNet a další.
- Vstup pro čtečku čárových kódů.

© MINT 2019

Změny a chyby vyhrazeny. Katalog jako celek, resp. jeho části nebo výňatky z tohoto katalogu, jsou bez výslovného souhlasu vlastníka autorského práva zakázány publikovat, rozšiřovat nebo jiným způsobem uvádět do oběhu.

MINT_UPT_UDP_CZE_2019

Německo

MINT GmbH
Im Mittelfeld 10
76135 Karlsruhe, Germany
Tel.: +49 - 721 - 9213 23 - 0
Fax: +49 - 721 - 9213 23 - 99
E-Mail: mail@mint-gmbh.de
www.mint.eu

Maďarsko

MINT East Europe Kft.
Köér u. 16
1103 Budapest, Hungary
Tel.: +36 - 1 - 431 - 89 36
Fax: +36 - 1 - 431 - 89 37
E-Mail: info@mint.hu
www.mint.hu

Česko

MINT Power Tools, s.r.o.
Kutnohorská 11/57
111 01 Praha 10, Czech Republic
Tel.: +420 - 272 - 703 - 546
Fax: +420 - 272 - 703 - 556
E-Mail: info@mintpowertools.cz
www.mintpowertools.cz

