

# 力控拉铆枪

## · 气动液压式拉铆铆钉监控枪

在铆钉安装过程中，通过对所记录的拉力和牵拉过程进行直接在线分析，实现安装过程监测。本操作所需的所有系统构件都集成安装在工具上。



### 应用：

在生产关键部件和自动安装过程中，TAURUS C可以帮助监测和记录结果。

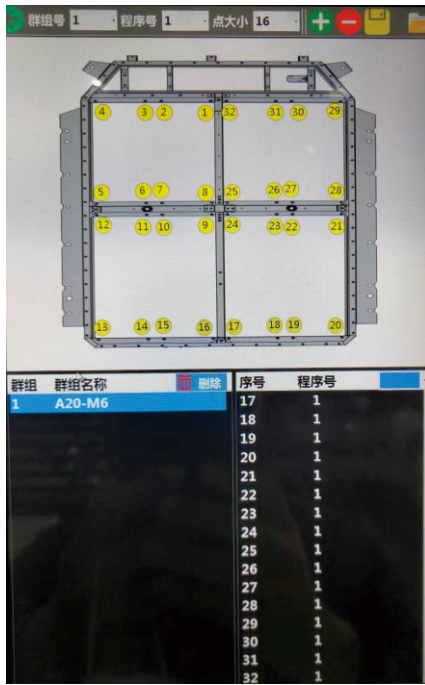
### 优点：

- ▶ 工艺可靠性高，记录每个独立的设定操作
- ▶ 减少报废，因为立即检测到故障NOK部件，避免了额外的成本/质量成本
- ▶ 客户可以设置如何进入和退出评估窗口，也可以监控具有断点的抽芯铆钉

### 功能：

- ▶ 通过拉铆枪可执行**扫码功能**、**程序号选择**和**群组选择**
- ▶ 携带无线WiFi模块，可与控制器远程通讯
- ▶ 控制器具备可视化提示界面，方便随时查看进度情况
- ▶ 控制器带无线天线，拉力位移曲线可秒传到控制器上

# 力控拉铆枪



## SPIDATMA抽芯铆钉监控设备

配置: 无线控制器+监测型气动铆钉枪 (锂电池供电)

| 设备类型   | 1CAV             | 2CAV     | 3CAV     | 4CAV     |
|--|------------------|----------|----------|----------|
| 工作压力 (bar)   | 5-7              | 5-7      | 5-7      | 5-7      |
| 设备行程 (mm)  | 15               | 18       | 25       | 19       |
| 气管接口 Ø (1/4") (mm)                                   | 6                | 6        | 6        | 6        |
| 收集器容积 (剩余心轴)   | 约100-200个 (根据规格) |          |          |          |
| 耗气量 (公升/拉铆钉)   | 约 1.0            | 约 2.3    | 约 4.8    | 约 4.8    |
| 6 bar 时的工作拉力 (N)                                     | 5500             | 11000    | 18000    | 23000    |
| 液压油, Renolin Etera 32 (ml)                           | 约 30             | 约 30     | 约 30     | 约 30     |
| 噪音 Lpa; 测量误差 k = 3dB (dB)                            | 77               | 78       | 79       | 79       |
| 振动; 测量误差 k = 1.5m/s <sup>2</sup> (m/s <sup>2</sup> ) | < 2.5            | < 2.5    | < 2.5    | < 2.5    |
| 压缩空气品质符合 ISO 8573-1                                  | 等级 1.4.2         | 等级 1.4.2 | 等级 1.4.2 | 等级 1.4.2 |
| 集成的剩余心轴抽气装置  | ✓                | ✓        | ✓        | ✓        |
| 集成的拉铆钉吸气装置   | ✓                | ✓        | ✓        | ✓        |

## RTR系列抽芯铆钉枪工作范围

| 型号         | RTR1CAV      | RTR2CAV      | RTR3CAV      | RTR4CAV      | RTR5CAV      | RTR6CAV      |
|------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| 工作压力       | 5-7bar       | 5-7bar       | 5-7bar       | 5-7bar       | 5-7bar       | 5-7bar       |
| 拉铆行程(最大)   | 15mm         | 18mm         | 25mm         | 19mm         | 17mm         | 15mm         |
| 气管接口       | 6mm ( 1/4" ) | 6mm ( 1/4" ) | 6mm ( 1/4" ) | 6mm ( 1/4" ) | 6mm ( 1/4" ) | 6mm ( 1/4" ) |
| 6bar时工作拉力  | 5.5KN        | 11KN         | 18KN         | 23KN         | 42KN         | 50KN         |
| 噪音         | 77dB误差K=3dB  | 78dB误差K=3dB  | 79dB误差K=3dB  | 79dB误差K=3dB  | 79dB误差K=3dB  | 79dB误差K=3dB  |
| 集成剩余心轴抽气装置 | 支持           | 支持           | 支持           | 支持           | 支持           | 支持           |
| 集成的拉铆钉吸气装置 | 支持           | 支持           | 支持           | 支持           | 支持           | 支持           |

# 力控拉铆枪

## · 拉铆螺母枪液压油更换

| 重新注满液压油   | 更换液压油   |
|---|---|
| 从铆螺母枪上拆下盖板 I 和螺栓 J  | 将铆螺母枪断开气源   |
| 将铆螺母枪连接气源（移至初始位置）   | 拧下带有锁紧螺母 A 的枪嘴 B  |
| 将铆螺母枪断开气源   | 从铆螺母枪上拆下盖板 I 和螺栓 J  |
| 拧下带有锁紧螺母 A 的枪嘴 B  | 用梅花螺丝刀 T20 拧下加油螺塞 I 和密封圈 J  |
| 用梅花螺丝刀 T20 拧下加油螺塞 I 和密封圈 J  | 拧上随附油罐和盖  |
| 拧上随附油罐和盖并用液压油加注约 50%  | 将铆螺母枪连接气源并按下黄色操作按钮；<br>注意：旧的液压油被压出。保持盖可靠地关闭！  |
| 在铆杆 C 上用手小心地来回移动拉式活塞至止挡位置，直到液压油无气泡溢出；将拉式活塞完全向后推到止挡位置并且保持在后面（油罐中的液压油下降！）<br>注意：确保没有吸入空气！ | 将铆螺母枪断开气源   |
| 从铆螺母枪上拧下油罐  | 将旧的液压油与铆螺母枪一起倾翻，<br>并将新鲜的液压油灌注到油罐中直至到达上标记处  |
| 用梅花螺丝刀 T20 拧入加油螺塞 I 和密封圈 J  | 在铆杆 C 上用手小心地来回移动拉式活塞至止挡位置，直到液压油无气泡溢出；将拉式活塞完全向后推到止挡位置并且保持在后面（油罐中的液压油下降！）<br>注意：确保没有吸入空气！ |
| 通过压力调节器将铆螺母枪连接气源，然后将压力调节器调节回 0 bar 注意！不得触发黄色操作按钮  | 从铆螺母枪上拧下油罐  |
| 用梅花螺丝刀 T20 拧下加油螺塞 I 和密封圈 J  | 用梅花螺丝刀 T20 拧入加油螺塞 I 和密封圈 J  |
| 拧上随附油罐和盖  | 通过压力调节器将铆螺母枪连接气源，然后将压力调节器调节回 0 bar 注意！不得触发操作按钮  |
| 借助压力调节器将空气压力缓慢调高到系统空气压力；<br>压出多余的液压油！   | 用梅花螺丝刀 T20 拧下加油螺塞 I 和密封圈 J  |
| 从铆螺母枪上拧下油罐并用抹布收集泄漏的液压油  | 拧上随附油罐和盖  |
| 用梅花螺丝刀 T20 拧入加油螺塞 I 和密封圈 J  | 借助压力调节器将空气压力缓慢调高到系统空气压力；<br>压出多余的液压油！   |
| 拧上带有锁紧螺母 A 的枪嘴 B  | 从铆螺母枪上拧下油罐并用抹布收集泄漏的液压油  |
| 从铆螺母枪上拧紧盖板 I 和螺栓 J  | 用梅花螺丝刀 T20 拧入加油螺塞 I 和密封圈 J  |
|   | 拧上带有锁紧螺母 A 的枪嘴 B  |
|   | 从铆螺母枪上拧紧盖板 I 和螺栓 J  |

# 力控拉铆枪

## 安全说明 ·

- ▶ 盲孔铆螺母枪只能用于安装拉铆螺母和拉铆螺栓，抽芯铆钉枪只能用于铆接拉铆钉。
- ▶ 在铆接和安装螺母时，使用不当可能会伤及手指！
- ▶ 不要超范围使用铆螺母枪；在给定的范围内进行安装工作。
- ▶ 请勿使抽芯铆钉枪过载；请在规定的功率范围内使用。
- ▶ 请勿在没有板材的情况下进行铆接。拉铆钉可能从抽芯铆钉枪中飞出。切勿将抽芯铆钉枪对准自己或他人。
- ▶ 在抽芯铆钉枪工作时，剩余心轴的收集器必须始终拧紧。
- ▶ 及时清空收集器；溢出造成抽芯铆钉枪出现故障。
- ▶ 不得将抽芯铆钉枪、铆螺母枪用作敲击工具，
- ▶ 操作气压不要超过允许的范围。
- ▶ 不要在没有任何板材的情况下进行铆接。
- ▶ 定期检查压缩空气气管气压是否符合标准以及紧实性。
- ▶ 在对铆螺母枪实施维护保养、更换铆杆以及在不使用铆螺母枪时，必须断开气源。
- ▶ 在使用抽芯铆钉枪、铆螺母枪时，始终要佩戴护目镜。建议使用个人防护装备例如防护服、手套、安全头盔、防滑鞋、隔音耳塞和防坠落装置。
- ▶ 在放置抽芯铆钉枪、铆螺母枪时，应防止其掉落。
- ▶ 只有合格的专业人员才能对抽芯铆钉枪、铆螺母枪进行维修。维修时通常使用原厂零配件。若有疑问，请将没有拆解的抽芯铆钉枪、铆螺母枪邮寄给供货商或者原厂服务人员。
- ▶ 避免过量接触液压油。如果皮肤出现刺激症状，应用清水彻底清洗皮肤！
- ▶ 根据适行的环保规定对废旧液压油进行废弃处理。