



精准型卡套预装机 类型 SPR-PRC-POC-A-A

产品描述

西德福出品的预装机SPR-PRC-POC-A-A, 可以实现用压力或位置控制卡套的普通预装和最终预装。各种卡套类型均可: 超轻系列LL, 轻系列L, 重系列S, 符合ISO8434-1/DIN2353标准, 钢管外径范围4mm-42mm。

机器设计伊始, 就是作为一个坚固耐用的台式设备, 供车间连续生产所用。使用时, 需配套特殊设计的硬化耐磨专用模具FI-FMK和支撑挡板FI-GP。

设备具备压力/位置组合控制功能, 能够及时检测模具磨损情况, 及时避免模具磨损带来的不良安装。因此, 预装元件的仔细处理和预装设备的实效运行, 能够最大程度地延长模具的使用寿命。其他影响因素还包括: 恰当的存储(防尘和防锈), 定期的清洁和润滑, 安装前周密的管端准备(切割、去毛刺、清洁)。

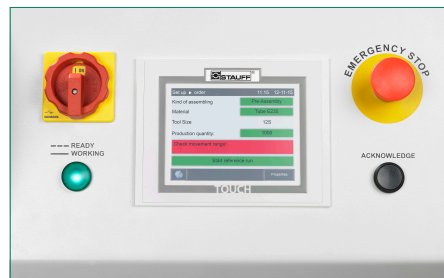
模具更换时间短, 参数设置和卡套预装过程亦是如此。这使得无论是大批量预装, 还是中小批量预装, 都能实现高水准的经济效率, 使预装一致性和过程稳定性成为可能。除此之外, 设备还应用了无线射频技术(RFID), RFID应答器集成在预装挡板底部, 能够自动识别模具尺寸, 与模具一起作为一个标准的接触开关。这就实现了预装过程的自动化启动和完成: 只需将管端推向模具底部, 不再需要操作其他任何按钮。预装区域的安全由交互光栅保证, 符合现行事故防范规范。

当采用机器辅助**最终预装**时, 卡套已经100%完全切入钢管, 装配工人只需在加力点之后, 旋转螺母1/12圈或者30°即可。请注意相应的安装指南。

最终预装(100%)最大程度地减少了以下风险: 手动安装不充分或者安装过度; 存在潜在的泄露点, 致使工时消耗, 昂贵的停机损失和环境冲击。得益于在最终安装时的时间收益, 机器辅助型最终预装相比手动直接安装或机器辅助型普通预装, 都显示出了明显的节约潜力。

万一发生不正确或不完整的预装, 此时压力或位置参数会显著地偏离设备中存储的正常值, 机器会自动停止预装过程, 并在操作面板上显示相应的报警信息。

集成的云端连接允许通过远程访问进行预防性维护, 并促进了装配过程的文档记录。



预装机操作面板



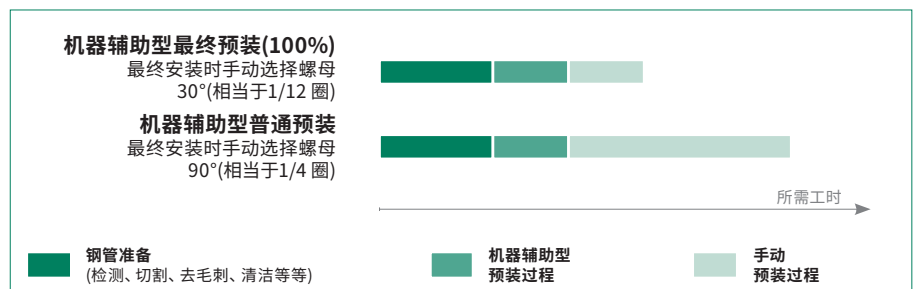
降噪型工具托盘, 配耐用橡胶垫



电气连接插头和以太网接口 (RJ45)



机器侧面搬运把手和橡胶底脚



卡套接头装配和预装所需总体时间的直接比较(中等尺寸)