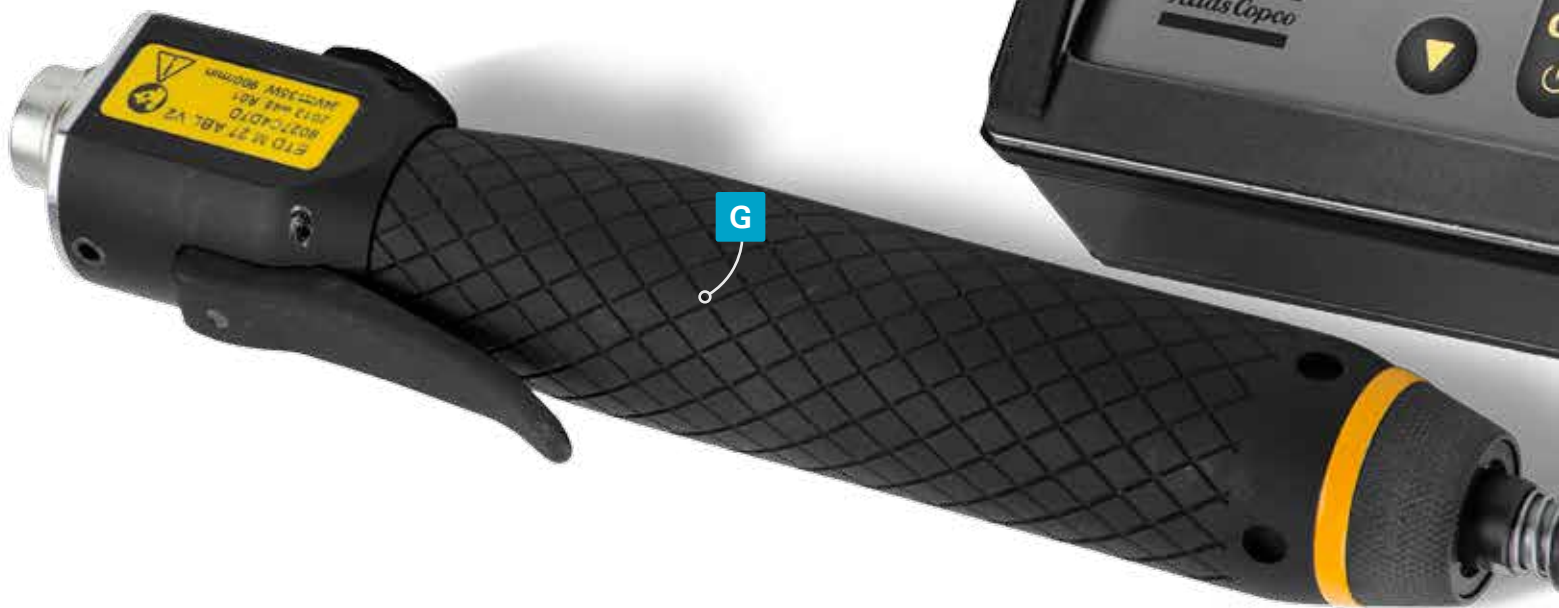


MICROTORQUE HANDGEHALTENE SCHRAUBER



Anwenderfreundlich, ergonomisch und produktivitätssteigernd

Handgehaltene MicroTorque-Schrauber sind die modernen Spezialisten für das Verschrauben mit kleinsten Drehmomenten. Äußerst ergonomisch, sehr kompakt und voller Funktionalitäten zur wertvollen Unterstützung Ihrer Montageprozesse sind sie die richtigen Werkzeuge, um Produktivität und Qualität zu steigern, Kosten zu senken und Ihre Effizienz zu erhöhen.



Eigenschaften

- A** Kompakte, platzsparende Bauweise
- B** Display mit deutlich sichtbaren und konfigurierbaren Informationen.
- C** Farbiger Hintergrund, der den Verschraubungsstatus anzeigt.
- D** Einfache und intuitive Navigation mithilfe von drei Tasten an der Steuerung.
- E** Verschiedene Kommunikationsschnittstellen.
- F** Externe Stromversorgung.
- G** Ergonomisches Design und geringes Gewicht.
- H** Robuste und langlebige Kabel.

GENAUIGKEIT UND QUALITÄT – BEI MAXI- MALER FLEXIBILITÄT

Mit ihrer sehr hohen Genauigkeit garantieren die handgehaltenen MicroTorque-Werkzeuge bei jeder einzelnen Verschraubung und an jeder Verbindung konstante Drehmomente und können damit Ihre Prozess- und Produktqualität erhöhen. Für bessere Kontrolle über den Prozess erkennt die Winkelüberwachung ausgerissene Gewinde, unvollständige Verschraubungen, fehlende Komponenten und verkantete Bauteile, um nur einige Fehlerquellen zu nennen. Die vielen Schraubstrategien der MicroTorque-Werkzeuge geben Ihnen maximale Flexibilität, um sich bestmöglich auf die unterschiedlichsten Schraubfälle einzustellen.

Die Funktion „Auto-Set“ ist der einfachste und schnellste Weg, die MicroTorque-Schrauber einzustellen: Wählen Sie einfach das gewünschte Drehmoment und führen Sie einige Verschraubungen durch – fertig.

Die vielseitigen Schraubprogramme ermöglichen Kosteneinsparungen und verleihen Ihnen Flexibilität, denn ein einziger MicroTorque-Schrauber kann eine Vielzahl konventioneller Schraubwerkzeuge an einem Arbeitsplatz ersetzen. Die mehrstufigen Schraubstrategien der MicroTorque-Werkzeuge optimieren die Verschraubungsqualität und Drehmomentgenauigkeit gleichermaßen – das verringert Ausschuss, spart Zeit und trägt zu wirkungsvollen Prozessverbesserungen bei.



PRODUKTIVITÄT UND FLEXIBILITÄT



SCHRAUB-STRATEGIEN



MEHRSTUFIGE VERSCHRAUBUNGEN



MEHRERE SCHRAUB-PROGRAMME

QUALITÄT UND FEHLERVERMEIDUNG



DREHWINKEL-STEUERUNG UND -ÜBERWACHUNG



MÖGLICHKEITEN ZUR FEHLER-VERMEIDUNG



HOHE DREHMOMENT-GENAUIGKEIT

KOSTENREDUZIERUNG



KONTROLLSTUFE KOPFAUFLAGE



DATEN-DOKUMENTATION



GRAPHISCHE DATEN & ANALYSEN

NUTZERFREUNDLICH UND ERGONOMISCH



AUTO-SET



SCHRAUBEN-ZÄHLUNG



RÜCKMELDUNG AN DEN BEDIENER

PROZESS KONTROLLE UND -OPTIMIERUNG

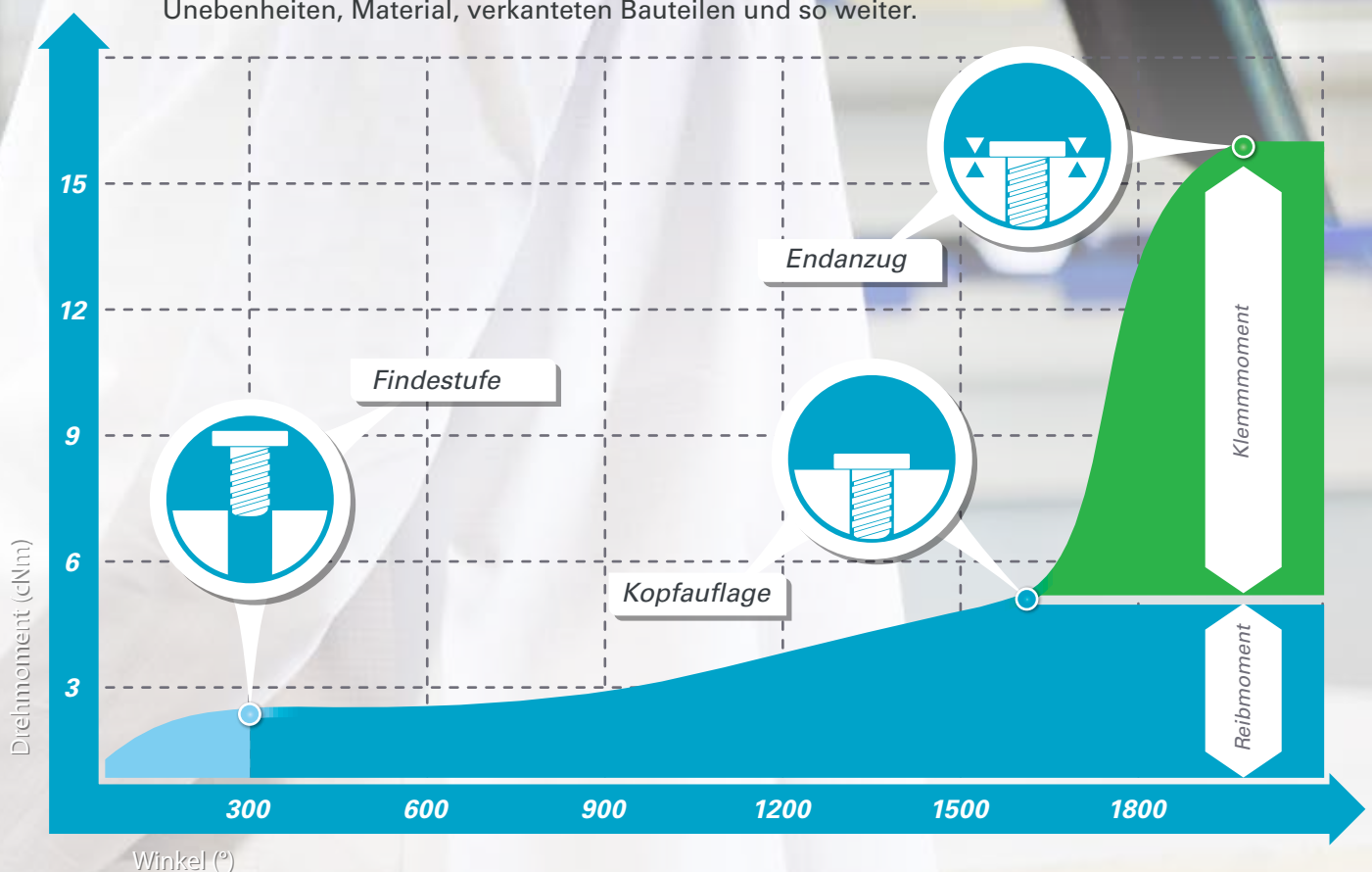
Die Software für Graphische Daten und Analysen stellt sicher, dass die Ursachen für Fehler beim Verschrauben identifiziert werden können. So ist sie ein wichtiges Werkzeug für Prozessoptimierungen und -diagnosen. Eine weitere wichtige Funktion bei der Unterstützung der Prozesskontrolle und Produktqualität ist die Schraubenzählung, damit während der Montage mit dem MicroTorque handgehaltenen Schraubern keine Schrauben vergessen werden. Die Kontrollstufe Kopfaufgabe ist die intelligenteste und modernste Schraubstrategie, welche lockere Schrauben verhindert und den besten Verschraubungsprozess gewährleistet.

Mehrere E/A-Schnittstellen erlauben die schnelle und einfache Einbindung externer Geräte und die Integration von Poka-Yoke-Lösungen wie Smart Jigs. Das ermöglicht die vollständige Überwachung und Bedienung der MicroTorque-Einbauschrauber. Das leicht ablesbare Farbdisplay der MTF400-Steuerung gibt dem Bediener sofortiges Feedback mit intuitiven Farben und Tönen. Alle Daten zum Verschraubungsprozess (wie Drehmoment, Drehwinkel, Status und Kurven) können in Echtzeit exportiert werden, und erlauben die volle Rückverfolgbarkeit.



Kontrollstufe Kopfauflage

Aufgrund der Überwachungsmöglichkeit über den gesamten Prozess identifiziert der MTF400 die Kopfauflage und addiert den definierten Wert von Drehmoment oder Winkel. So wird sichergestellt, dass an jeder einzelnen Verbindung die korrekte Klemmkraft aufgebracht wird. Unabhängig zum Beispiel von Reibungsschwankungen aufgrund von Maßtoleranzen, Unebenheiten, Material, verkanteten Bauteilen und so weiter.



Modell	Bestell-Nr.
MTF Focus 400A	8432 0850 00
Zusammen mit V2 Werkzeugen zu bestellen	

Modell	Drehmomentbereich		Drehzahl min ⁻¹	Länge mm	Mittenab- stand mm	Gewicht		Klingenauf- nahme	Bestell-Nr.
	cNm	in lb				kg	lb		
Handgehalten stromgesteuert, ohne Schubstarter									
ETD M08 ABL V2	2-8	0,18-0,7	1350	185	29	0,30	0,66	HM 4 mm	8432 0815 18
ETD M20 ABL V2	5-20	0,44-1,77	900	185	29	0,30	0,66	HM 4 mm	8432 0815 21
ETD M27 ABL V2	7,5-27	0,66-2,4	900	185	29	0,30	0,66	HM 4 mm	8432 0815 27
Handgehalten stromgesteuert, mit konfigurierbaren Schubstarter									
ETD M50 ABL V2	15-50	1,33-4,4	1000	238	36	0,61	1,37	HM 4 mm	8432 0815 50
ETD M80 ABL V2	20-80	1,77-7,1	1100	238	36	0,61	1,37	HM 4 mm	8432 0815 80
ETD M120 ABL V2	30-120	2,7-10,6	900	240	43	0,65	1,43	1/4" Hex	8432 0815 82
ETD M200 ABL V2	50-200	4,42-17,7	700	240	43	0,65	1,43	1/4" Hex	8432 0815 84
ETD M250 ABL V2	75-250	6,64-22,13	700	240	43	0,65	1,43	1/4" Hex	8432 0815 86

Werkzeugkabel	Bestell-Nr.
2,0 m	8432 0835 02
3,5 m	8432 0835 03

Stromversorgung (PSU)		Bestell-Nr.
PSU	Werkzeuge	
24 V / 72 W	ETF S08 V2 and ETD M08/20/27 ABL V2	8432 0840 00
36 V / 72 W	ETF S25 V2	8432 0840 01
36 V / 180 W	ETD M50/80/100/120/200/250 ABL V2	8432 0840 02



WIR BRINGEN NACHHALTIGE PRODUKTIVITÄT

Wir stehen zu unserer Verantwortung gegenüber unseren Kunden, unserer Umwelt und unseren Mitmenschen. Wir setzen auf verlässliche Beziehungen und erstellen Lösungen, die sich dauerhaft bewähren. Das nennen wir nachhaltige Produktivität.

www.atlascopco.com

Atlas Copco