



# TPA-HMN 手持监控铆螺母设备

## 6大优势

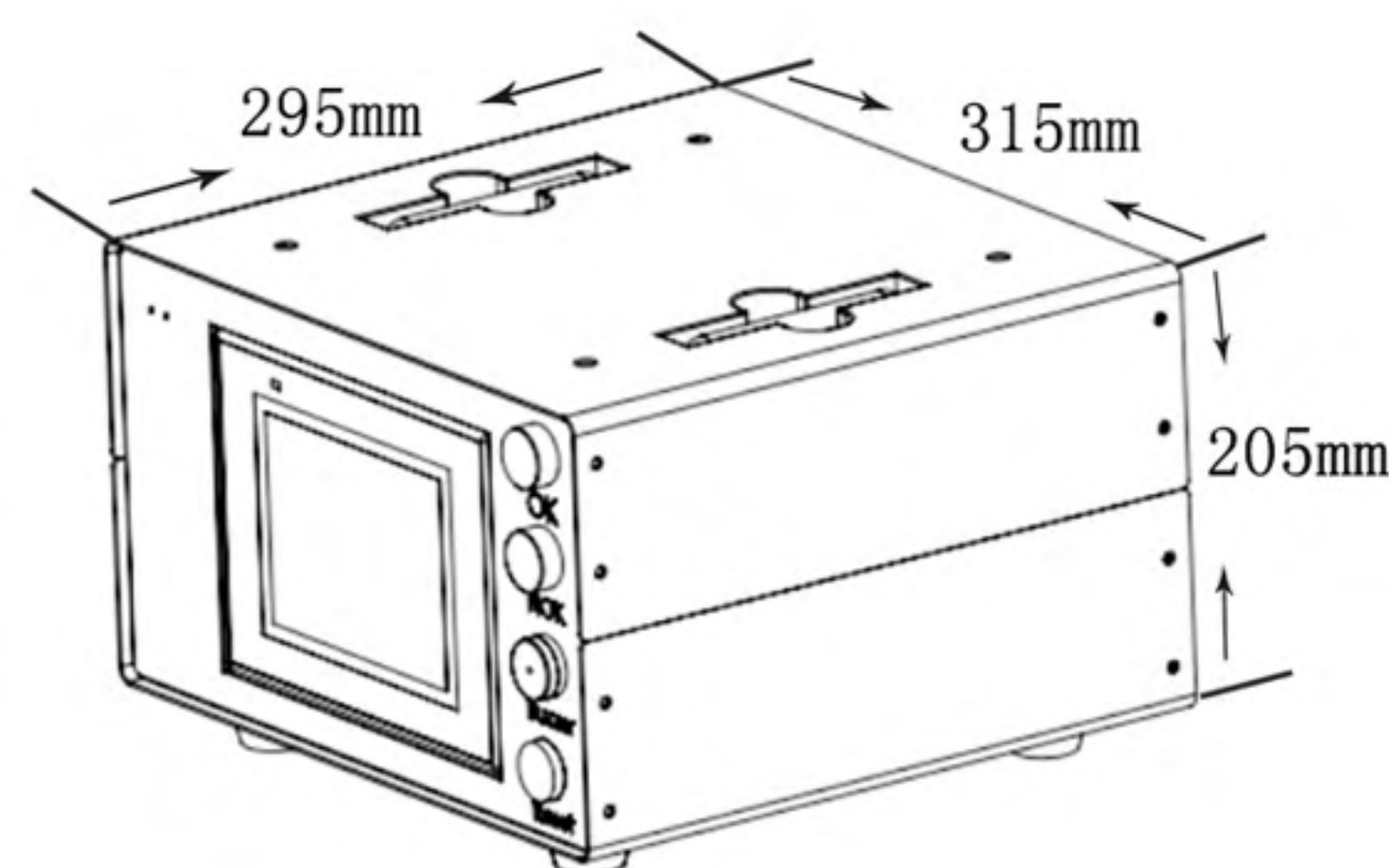
致力于提供先进的铆接工具



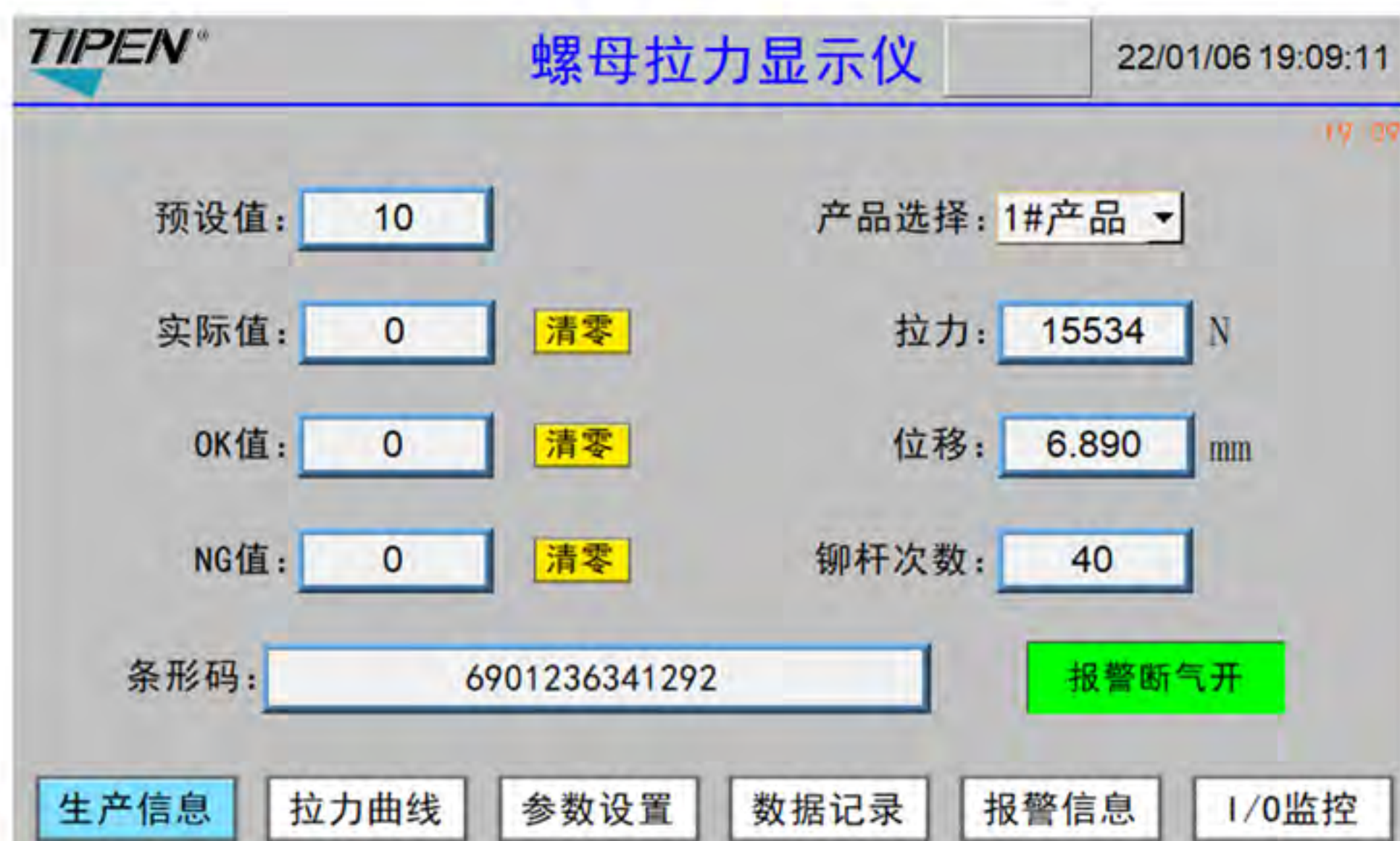
- 操作界面简单易懂
- 根据应用铆接采样获得准确的数据
- 声音和视觉 双重报警来反馈铆接的合格与否
- 带计数和数据存储功能、可实时显示每一颗铆螺母的铆接曲线
- 每天的作业量及铆接的每颗铆螺母数据进行实时存储，方便追踪
- 数据可以通过TCP/IP、ProfiNet等协议上传至客户终端

## 规格参数

|        |                |
|--------|----------------|
| 拉铆枪    | 定制拉铆枪          |
| 铆接范围   | M4~M8          |
| 最大行程   | 7mm            |
| 工作压力   | 5.5~6.5bar     |
| 工具重量   | 3.1kg          |
| 监控柜重量  | 10kg           |
| 适合材质种类 | 铝质、钢质，铁质均可     |
| 外形尺寸   | 长295*宽315*高205 |
| 防护等级   | IP54           |

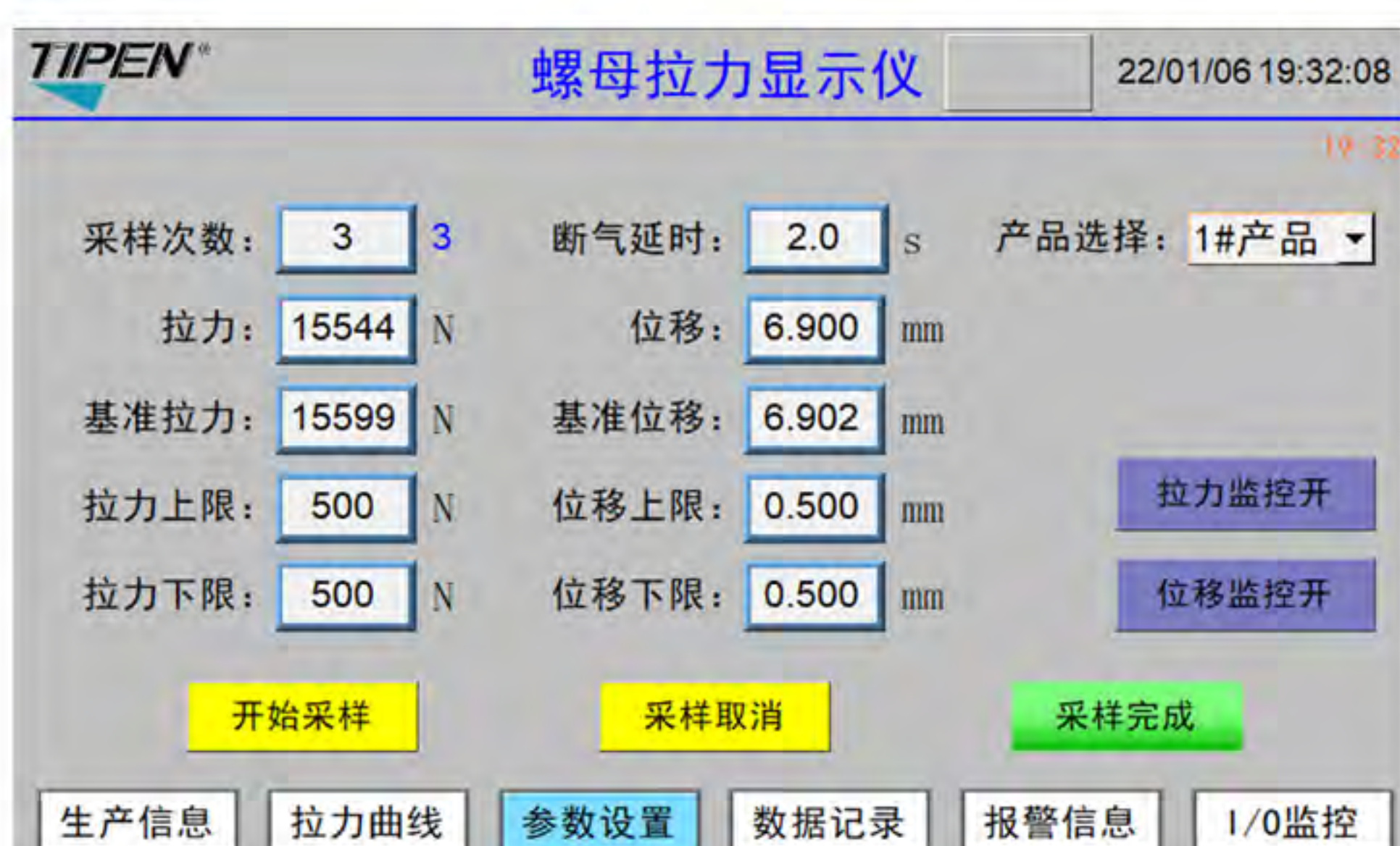






## 生产信息

此窗口为生产主界面，可显示计数及拉力位移信息。  
如配置扫码枪工件号也会显示在条码框内，并与每次实际铆接数据并列存储。  
铆杆工作次数也会显示，后台也可设置更换次数提醒。



## 参数设置

新的铆接应用首先必须进行拉铆数据采样，采样次数越多，基准拉力、位移越精确，最大可设置40次。采样达到采样次数后触摸屏显示“采样完成”标志，产生基准拉力、位移值。用户根据实际情况设置上下限的偏差值，实际拉铆在基准偏差范围内的铆钉为OK，否则为NG。



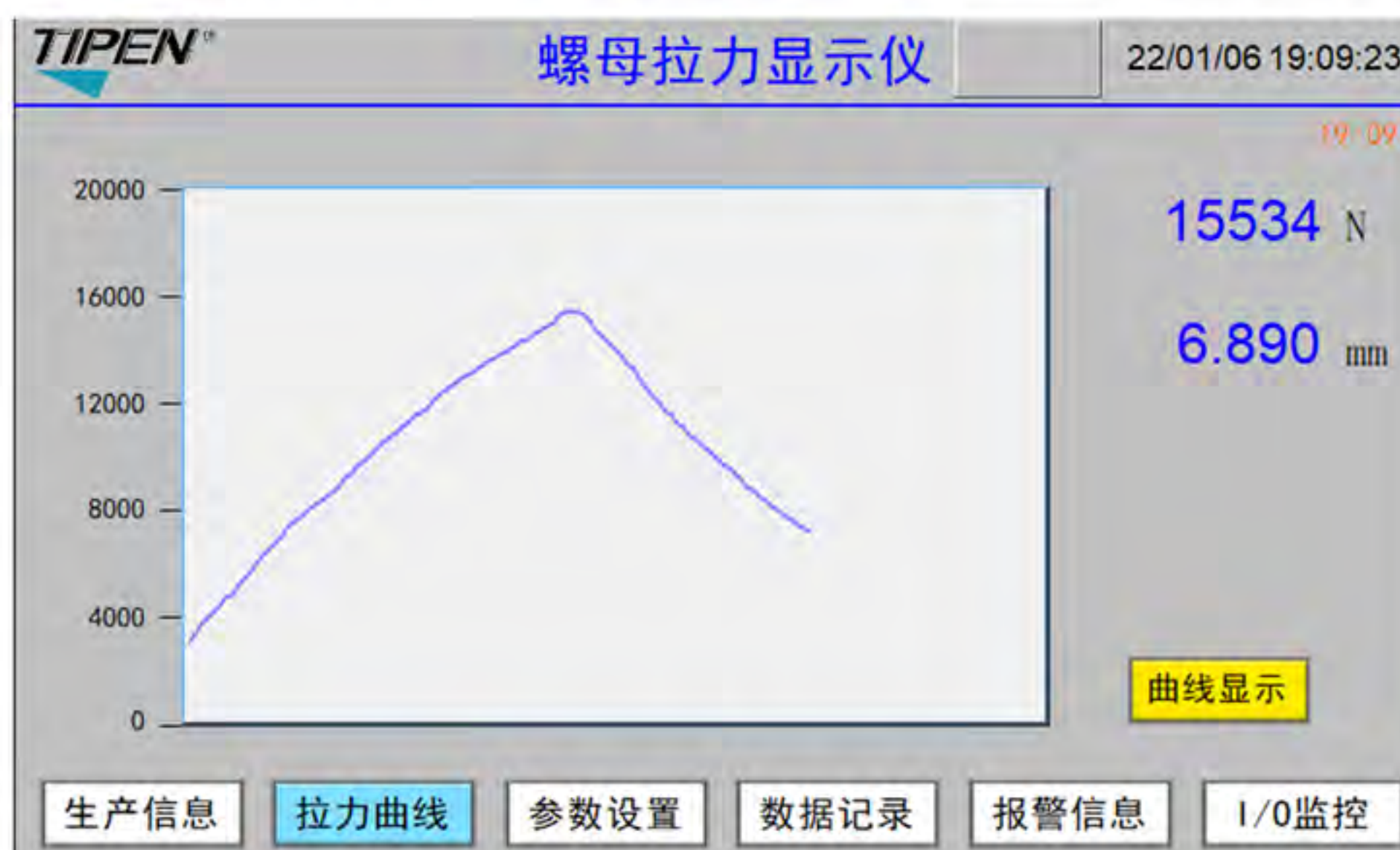
## 历史数据

输入日期即可查询对应时间内的铆接数据及对应工件号，方便追溯，数据实时存储在U盘中，亦可导至PC机。



## I/O监控

实时了解设备电气运作情况，以便及时查找信号故障。



## 拉力显示

拉力曲线可显示当下铆接过程中拉力和位移监控的变化情况。

