

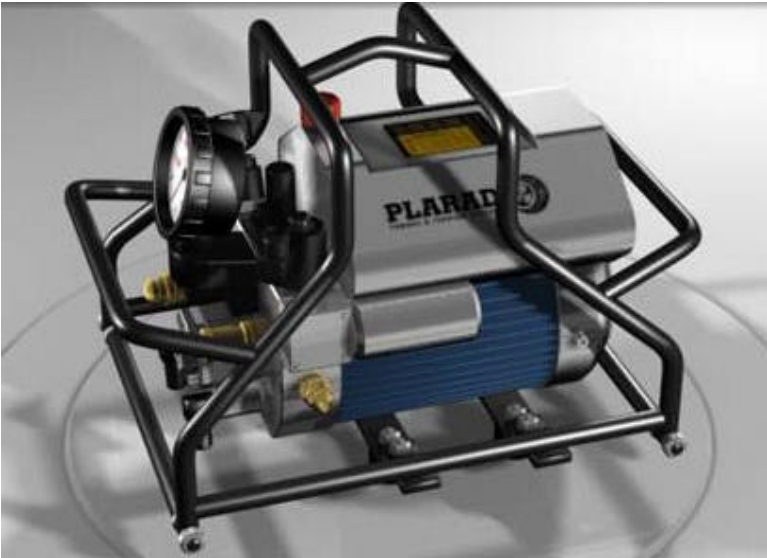













PLARAD Aggregatetechnik

Funktionen und Verfahren



PLARAD Aggregatetechnik

Funktionen und Verfahren

		<p>1. Einsatz von einem oder mehreren Schraubern, die gleichzeitig betrieben werden können</p> <p>      </p> <p>oder</p>	<p>VX VAX</p>
		<p>2. Vor – zurück Steuerung des Schraubers mittels Fernbedienung</p>	<p>VX</p>
		<p>3. Automatische Steuerung des Schraubers mittels Fernbedienung</p>	<p>VAX</p>
		<p>4. Displayanzeige der verschiedenen Betriebszustände</p>	<p>VX VAX</p>
		<p>5. Drehmoment – Drehwinkel Schraubverfahren, vollautomatischer Ablauf nach Dateneingabe mittels Bedieneinheit</p>	<p>VAX</p>
		<p>6. Datenstation, Ausgabe der IST - Daten mit Auswerteprogrammen</p>	<p>VAX</p>
		<p>7. Zusatztank zum Betätigen von Hubzylindern und allgemeiner Hydraulikwerkzeuge.</p> <p>  </p>	<p>VX</p>



PLARAD Aggregatetechnik

Funktionen und Verfahren



Das PLARAD Aggregate – Baukastensystem

Die Grundeinheit bildet ein Hydraulikaggregat, das mit einer integrierten Mikroprozessorsteuerung verschiedene Funktionen und Schraubverfahren erfüllt. Dem Anwender erschließen sich hierdurch die Möglichkeiten, in einem Grundgerät verschiedene Optionen anzuwählen oder nachzurüsten.

Somit ergeben sich die Kundenvorteile:











- Bedarfsorientierte Investitionskosten
- Mit steigenden Anforderungen an die Verschraubung kann das Grundaggregat auf neueste Techniken nachgerüstet werden
- Somit entfallen Anschaffungskosten für Aggregate mit verschiedenen Techniken

Die Funktionen und Verfahren im einzelnen :

- Die hohe Leistung des Aggregates ermöglicht den Einsatz von einem oder mehreren Hydraulikschraubern.
- Mittels einer Fernbedienung steuert der Anwender den Vor – und Rückhub des Schraubers. Die Mikroprozessorsteuerung schaltet hierbei die notwendigen Hydraulikventile.
- Durch Umstellung der Fernbedienung erreicht man den automatischen Betrieb. Hierbei verarbeitet die Mikroprozessorsteuerung verschiedene Sensordrucksignale und steuert den Verschraubungsvorgang automatisch bis zur Abschaltung bei Erreichen des voreingestellten Drehmomentes. Bei Ende des Schraubvorganges erhält der Anwender ein optisches Signal über die Fernbedienung.
- Mittels Displayanzeige werden verschiedene Betriebszustände wie z.B. Netzspannung, Hydraulikdruck, erreichtes Drehmoment, Verschraubungsmodus, i.O. Meldung bei Ende des Schraubvorganges, Betriebsstunden und Temperatur angezeigt.
- Bei angeschlossener Bedieneinheit kann das Schraubverfahren Drehmoment – Drehwinkel eingesetzt werden. Die Mikroprozessorsteuerung steuert den Schraubverlauf über das vorgewählte Fügoment und den Weiterdrehwinkel bis zum Enddrehmoment und schaltet automatisch ab . Schraubende und i.O. Meldung werden optisch angezeigt .
- Erreichte Ist- Werte des Schraubfalles werden gespeichert und können über Schnittstellen ausgegeben werden Hierzu stehen Auswerteprogramme für die Dokumentation oder statistische Auswertungen zur Verfügung, Anbindungen an bestehende Kundensysteme sind möglich.
- Die Aggregatetechnik ist im Leistungs - Gewichtsverhältnis auf optimale Werte abgestimmt, d.h. geringes Gewicht bei hoher Literleistung. Durch Zusatztanks können weitere Hydraulikwerkzeuge, insbesondere große Hebezyliner mit hohem Ölvolumen, betrieben werden .

PLARAD Aggregatetechnik

Funktionen und Verfahren

	VX Grundausstattung	VAX Grundausstattung	VAX Drehmoment / Drehwinkel Verfahren	VAX Drehmoment / Drehwinkel Verfahren Dokumentation
Anzeige am Aggregat: Strom- und Spannungsüberwachung, Betriebsstunden				
Wahlweise mit LCD-Anzeige: Strom- und Spannungsüberwachung, Temperaturüberwachung, Netzspannung, Druckanzeige, Betriebsstunden				
Anzeige am Aggregat: Erreichte Ist-Werte aus dem Schraubfall, Netzspannung, Unter- / Überspannungsbereiche, Druck, Betriebsstunden, Temperaturüberwachung, Auswahl der Vorgabewerte				
Fernbedienung: Manuelle Steuerung per Fernbedienung				
Fernbedienung mit Anzeige der aktuellen Betriebszustände, Meldung bei Ende des Schraubvorganges. Automatischer Schraubablauf mit Abschaltung				
Dokumentation: Auswahl der Vorgabewerte für verschiedene Schraubfälle, Speicherung der relevanten Daten, Datenausgabe über PC-Software				