



Industrial^{Tools}



RAPID
— Desoutter

eRAPID 电动拧紧模组

More Than Productivity



eRAPID

新一代电控拧紧模组

马头开发的下一代拧紧模组,以电控代替传统气缸,实现螺栓的拧紧工序。

- ▶ 紧凑化
- ▶ 精准化
- ▶ 数字化
- ▶ 节拍提升
- ▶ 柔性提升
- ▶ 质量提升

ERA - S60 - SM

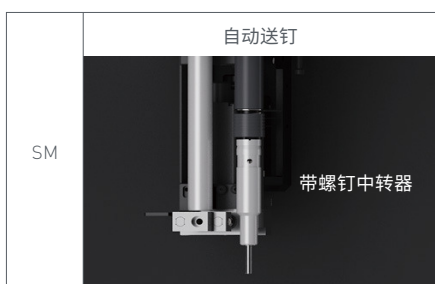
1 2



1.行程模组

	最大扭矩 Nm	最大送钉行程 mm	尺寸 (W×L×H) mm	重量 Kg	最大螺钉直径 mm	螺钉区间
S60	12	60	93.5×148×400	3.5	13	M3-M6
⋮						
更多行程即将上市						

2:送钉方式



尺寸示意图:



工作原理:



1 螺钉吹送至存钉位



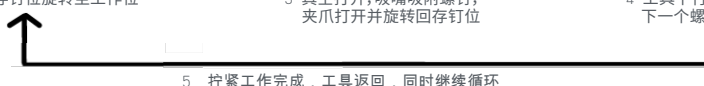
2 螺钉从存钉位旋转至工作位



3 真空打开,吸嘴吸附螺钉,夹爪打开并旋转回存钉位



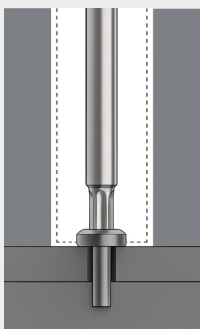
4 工具下行,开始拧紧工作,下一个螺钉吹送至存钉位



5 拧紧工作完成,工具返回,同时继续循环

长行程或深孔应用

- 对比传统拧紧模组，长行程状态下重量和体积都有明显降低
- 在深孔应用时，对空间无苛刻要求



多行程管理

- 可自由设置不同行程，应用于不同高度的拧紧孔位，相比传统模组节省了Z轴



浮钉检测

- 在拧紧工具原有扭矩和角度监测的情况下，加上eRAPID独有的行程监测，可显著提高检出率



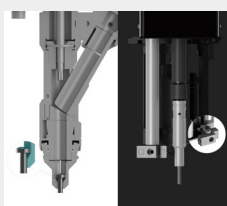
浮动头设计

- eRAPID带有浮动结构设计，可根据客户的实际需求设计相应的浮动量，适用于产品定位或者螺钉一致性有偏差的场合



螺钉兼容性提升

- 相比传统拧紧模组，eRAPID螺钉中转器的特殊设计，大大提高了其对螺钉头部尺寸的兼容性，可有效避免因螺钉公差较大引起的卡钉现象
- 扩大了长径比苛刻的螺钉的可送性



节拍提升

- eRAPID独特的螺钉分配器可以确保拧紧过程和送钉过程并行，整个送钉过程不计入节拍

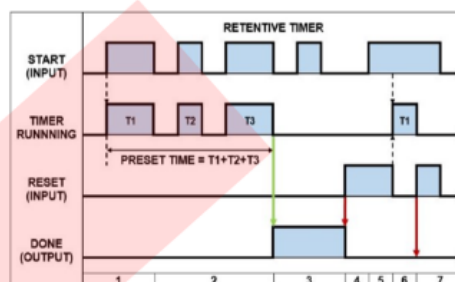


系统集成

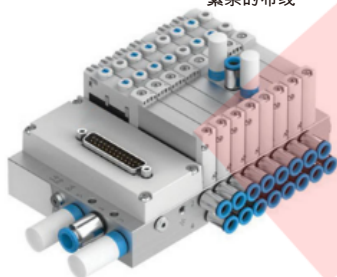
相比传统拧紧模组，eRAPID的拓扑结构十分简单，极易安装和布局。



繁杂的布线*



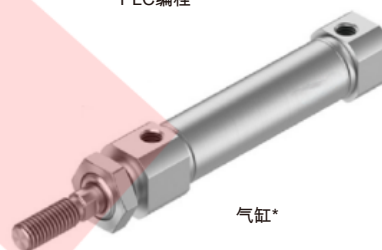
PLC编程*



阀岛*



磁性开关*



气缸*



*图片为 AI 生成示意图, 仅作示意之用, 非真实产品。

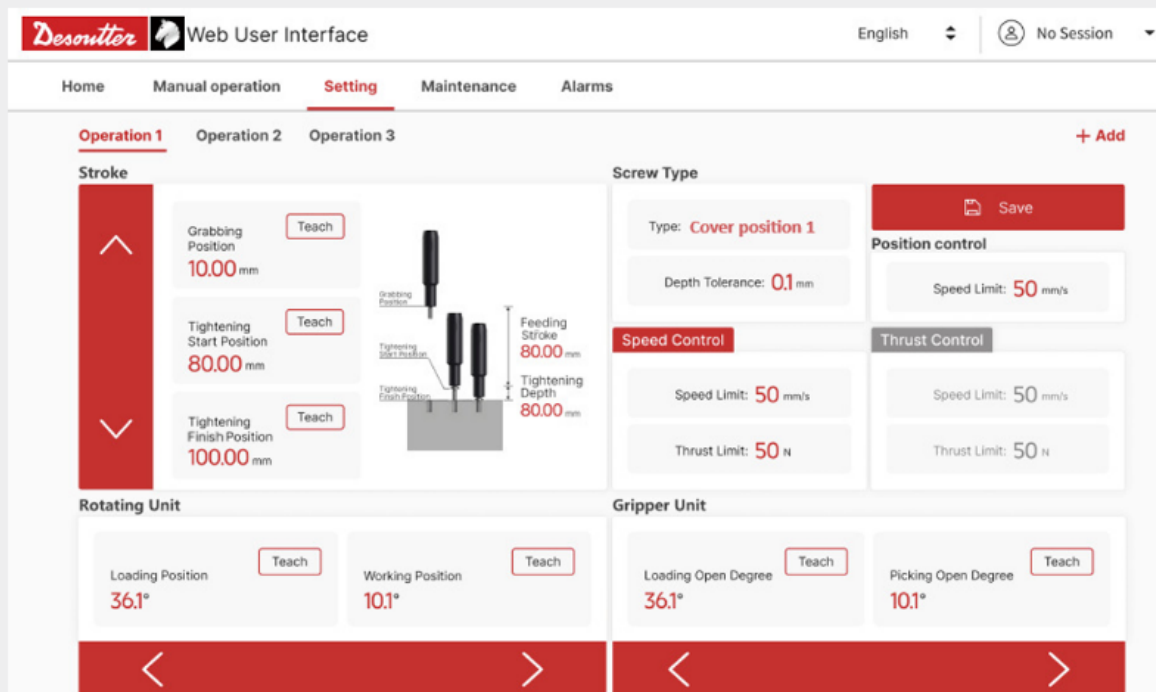
下压力防护

可通过变速同时实现节拍提升与表面保护,可通过设置压力限值的方式来保护产品表面质量。

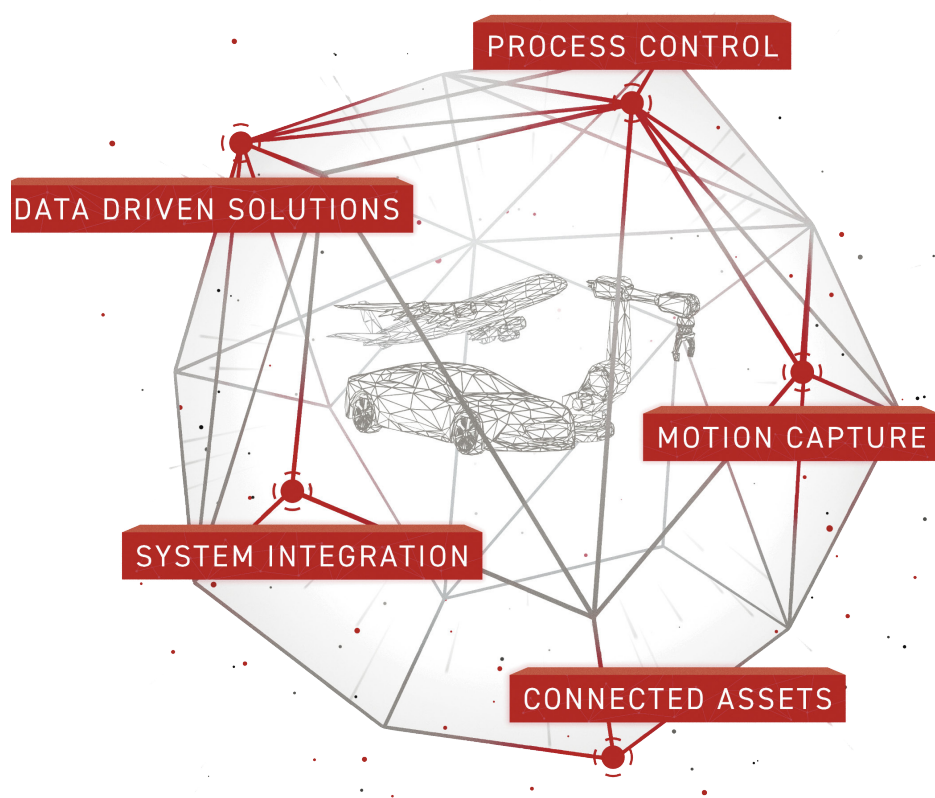


WebUI

- WebUI: 可通过平板电脑, 笔记本电脑或任意浏览器设备进行设备的参数调整和设置, 例如行程距离, 速度, 下压力等。



DESOUTTER EC SYSTEM



More Than Productivity



扫二维码
关注马头动力工具

马头动力工具中国客户中心

上海市松江区莘砖公路518号37号楼 邮政编码: 201612

电话: +86(21) 3110 8602

www.desouttertools.com.cn

Lisa-cn@desouttertools.info