



Industrial^{Tools}



RAPID
— Desoutter

eRAPID 电控拧紧模组

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

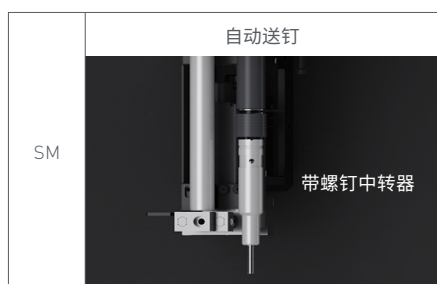
ERA - S60 - SM
1 2



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

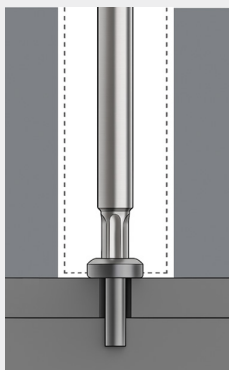


4 工具下行,开始拧紧工作,下一个螺钉吹送至存钉位

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



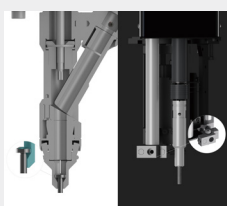
浮动头设计

- 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

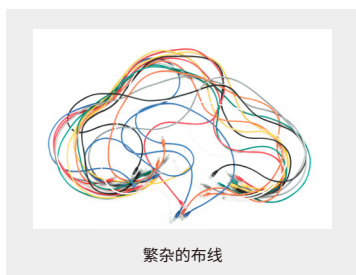
- eRAPID独特的螺钉分配器可以确保拧紧过程和送钉过程并行，整个送钉过程不计入节拍



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。

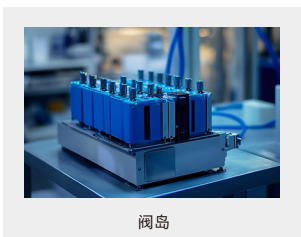
告别杂乱的电缆布置



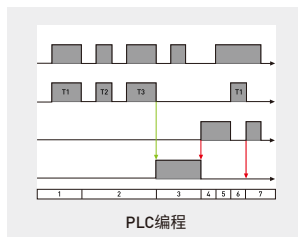
告别需要定期维护的气缸



告别气路复杂的阀岛



告别复杂的逻辑编程

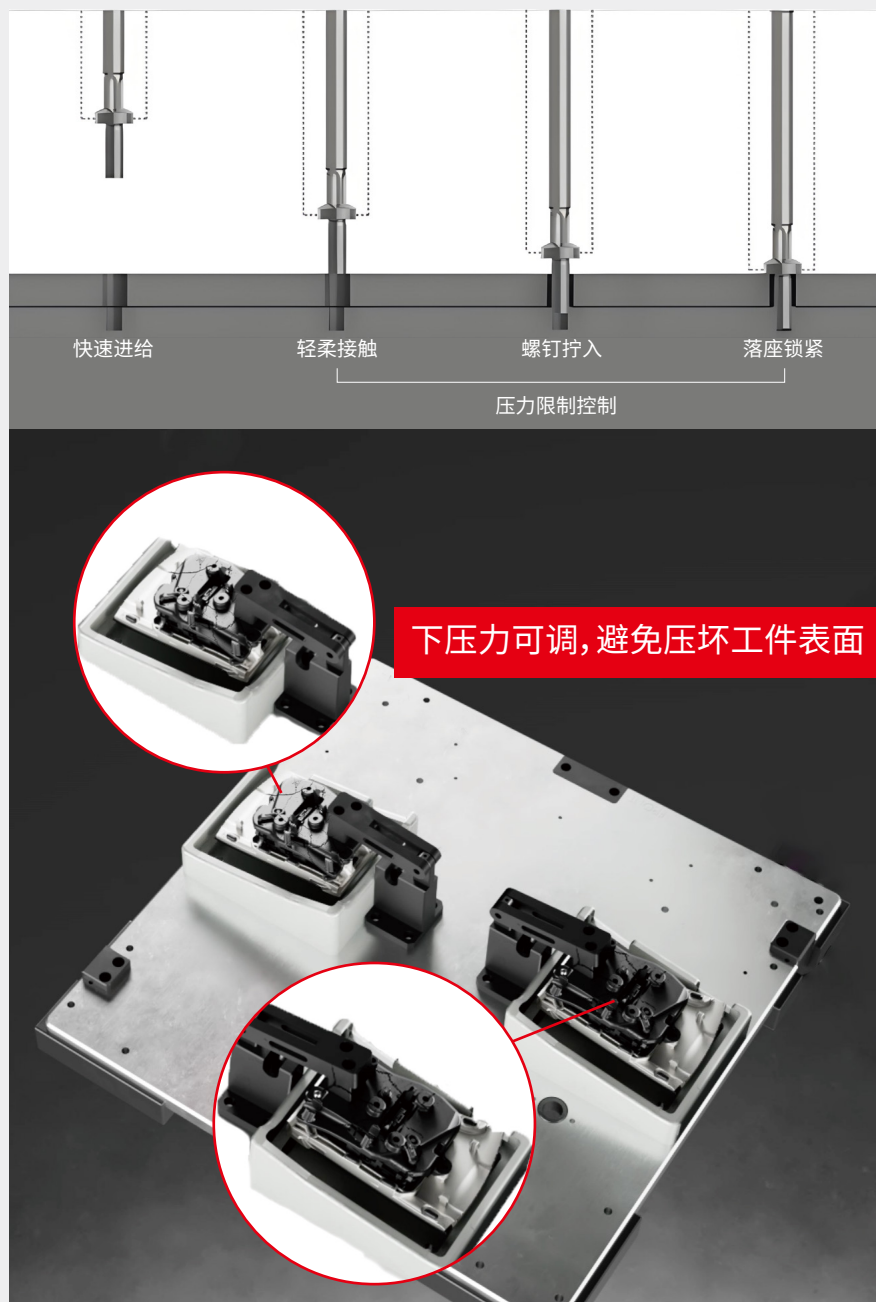


告别磁性位置传感器



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。



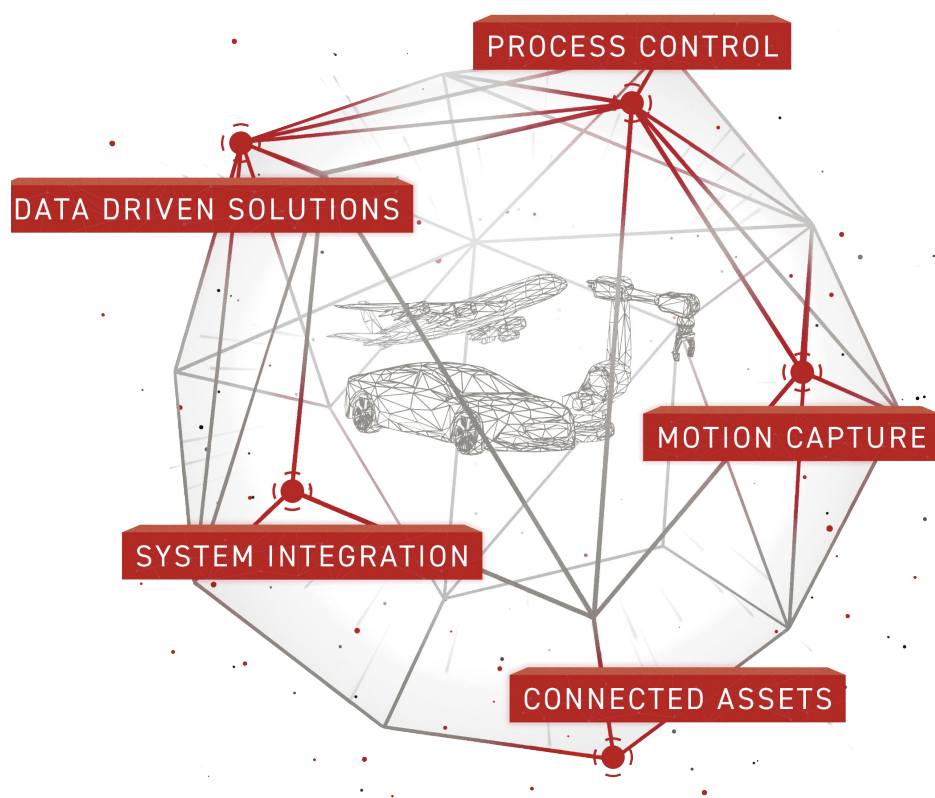
WebUI

- 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。

The screenshot displays the Desoutter Web User Interface (WebUI) for configuring a screwdriving operation. The interface is organized into several sections:

- Header:** Includes the Desoutter logo and the title "Web User Interface". Navigation tabs are present for Home, Manual operation, **Setting** (active), Maintenance, and Alarms.
- Operation Selection:** Two tabs are shown: "Operation 1" (active) and "Operation 2". A "+ Add" button is located on the right.
- Stroke Configuration:**
 - A vertical red bar on the left contains up and down arrow icons.
 - Parameters for "Stroke 1" and "Stroke 2" are listed, each with a "Teach" button.
 - Grabbing Position: 3.20 mm
 - Tightening Start Position: 42.80 mm
 - Tightening Finish Position: 58.00 mm
 - A diagram illustrates the screwdriving process with labels: Grabbing Position, Tightening Start Position, Tightening Finish Position, Feeding Stroke (39.60 mm), and Tightening Depth (15.20 mm).
- Screw Type:**
 - Type: A
 - Depth Tolerance: 0.1 mm
 - A "Save" button is present.
- Speed Control:**
 - Speed Limit: 5.0 mm/s
 - Thrust Limit: 40.0 N
 - Thrust Ratio: 100.0 %
- Thrust Control:**
 - Speed Limit: 5.0 mm/s
 - Thrust Limit: 40.0 N
 - Thrust Ratio: 100.0 %
- Rotation Unit:**
 - Loading Position: 3.2 °
 - Picking Position: 27.4 °
 - Each has a "Teach" button.
- Gripper Unit:**
 - Loading Position: 55.0 °
 - Picking Position: 56.0 °
 - Each has a "Teach" button.

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