

ST-Analyser

Bei Montageprozessen wird der Qualität weltweit immer mehr Bedeutung beigegeben. Hierzu reicht es nicht aus, Verschraubungen lediglich mit hochentwickelten Werkzeugen vorzunehmen. Wichtig sind auch eine Überwachung der Werkzeugleistung und eine Prüfung bereits verschraubter Verbindungen. Mit dem tragbaren Analysegerät ST-Analyser können Werkzeugleistung, Wiederholpräzision und Genauigkeit geprüft werden. Es eignet sich für sämtliche Arten von elektrischen Montagewerkzeugen und Drehmomentschlüsseln. Prüfen Sie Ihre Werkzeuge nach der Wartung in der Werkzeugausgabe und zur Leistungsüberwachung fortwährend entlang der Fertigungslinie, oder testen Sie Verbindungen mithilfe der einzigartigen Residualdrehmoment-Prüfungsfunktion.



Mobil und anwenderfreundlich

Der kompakte ST-Analyser mit Langzeit-Akku wiegt weniger als 500 Gramm. Der Bediener kann das System ohne spezielles Zubehör praktisch an einem Riemen am Gürtel tragen.

Durch seine kleine Bauform und seinen großen Funktionsumfang ist der ST-Analyser für den Einsatz in der Fertigungslinie oder an Montagestationen ideal geeignet.

Schnelles Einrichten

Der ST-Analyser ist für eine einfache Verbindung mit Inline-Messwertgebern (IRTT-B), statischen Messwertgebern (SRTT-B) und Drehmomentschlüsseln (MRTT-B oder MRTT-C) von Atlas Copco ausgelegt. Aus einem ST-Analyser in Verbindung mit einem SRTT-L und einer passenden Werkzeugaufnahme lässt sich eine kompakte Komplettlösung zusammenstellen. Die automatische Erkennung und Kalibrierung schließt Einrichtfehler aus und verkürzt die Rüstzeit.

Modulares System – kaufen Sie nur, was Sie tatsächlich benötigen

Erweiterungen des ST-Analyzers sind einfach möglich. Sie brauchen kein komplett neues Gerät zu kaufen. Mit zusätzlichen Modulen und Zubehör gestalten Sie sich Ihr maßgeschneidertes Analysesystem selbst.

Austauschbarkeit senkt Kosten

Der ST-Analyser arbeitet mit denselben Modulen und derselben Software wie

der Prüfschlüssel ST-Wrench. Das spart Kosten.

Klare Rückmeldungen an den Bediener

Der ST-Analyser zeigt das Anzugsergebnis über LEDs an (i.O., n.i.O.) und gibt auch akustische Signale. Das Display gibt umfassende Informationen zum Werkzeugtest sowie Datum, Uhrzeit und Akkuladezustand.

ST-Analyser ohne RBU

Die einfache Lösung zum Testen Ihrer Werkzeuge. Sie brauchen nur einen statischen oder dynamischen Atlas-Copco-Messwertgeber anzuschließen, um Ihre Überprüfung zu beginnen.

• Freier Betriebsmodus: Track- und Spitzenwert-Test

Die Track-Funktion gibt das aufgebrauchte Drehmoment in Echtzeit wieder. Die Spitzenwert-Funktion zeigt das maximal erreichte Drehmoment an. Nützlich, wenn ein Schnelltest nötig ist. Im freien Betriebsmodus werden keine statistischen Werte oder Daten gespeichert.

• Werkzeugprüfung

Über die Auswahl des zu testenden Werkzeugtyps (z.B. Drehmomentschlüssel, Elektrowerkzeug oder Impulsschrauber) können Sie Ihr Werkzeug prüfen und die Min., Max., Durchschnitts- und Sigma-Werte während des Tests direkt vom Display ablesen. 5000 Ergebnisse werden gespeichert.

• Ergebnisse exportieren

Testberichte können mit ToolsTalk BLM über USB-Kabel exportiert werden. ToolsTalk BLM erkennt den ST-Analyser ohne RBU und fordert daher nicht zur Registrierung auf. Daten können nach Excel exportiert werden. Berichte können gedruckt oder in den Formaten PDF, RTF, XLS, TXT oder TIFF gespeichert werden.

ST-Analyser mit Rapid Backup Unit (RBU) Tool Crib T oder Tool Crib T/A

Diese erweiterte Lösung ermöglicht es Ihnen, Ihre installierten Werkzeuge mit einem Drehmoment- oder einem Drehmoment-/Drehwinkel-Messwertgeber (mit RBU Tool Crib T/A) zu überprüfen. Wählen Sie das zu testende Werkzeug aus der Werkzeugdatenbank und den gewünschten Parametersatz.

• Werkzeug-Datenbank

Dies ist eine Liste der zu testenden Werkzeuge (max. 1000). Sie enthält alle Informationen zum Werkzeug, wie Typ, Modell, Hersteller, min. und max. Drehmoment etc.

Der Parametersatz legt fest, mit welchen Annahmegerenzen der Test ausgeführt wird. Maximal 1000 Sätze können gespeichert und jedem Werkzeug können bis zu 5 Sätze zugewiesen werden.

Statistische Ergebnisse werden in Echtzeit auf der Statistikseite im Display dargestellt.

ST-Analyser mit Residualmoment-RBU

Mit dieser Lösung können Sie das installierte Moment in einer Verbindung testen. Über das Drehmoment-/Drehwinkel-Signal ermittelt der spezielle Atlas-Copco-Algorithmus das tatsächliche Residual- oder Weiterzugsmoment des MRTT-C-Drehmomentschlüssels in Echtzeit. Der P-Satz definiert die zulässigen Grenzwerte.

ST-Analyser mit Produktions-RBU

Diese Funktion erlaubt das Anziehen einer Schraube mit einem MRTT-C, der mit dem ST-Analyser verbunden ist. Alle gängigen Anzugsverfahren (wie Drehmoment, Drehmomentsteuerung mit Winkelüberwachung, Drehmoment-/Drehwinkelsteuerung, Drehmoment plus Drehwinkelsteuerung, Streckgrenze oder Streckgrenze plus Drehwinkel) können programmiert werden.

ST-Analyser mit AA-RBU

Bei diesem System können Sie den gesamten Qualitätsprozess mit einem einzigen Gerät durchlaufen. Werkzeug- und Schraubfalltests (MFU/PFU) lassen sich durchführen und der Benutzer kann die Ergebnisse aus beiden Überprüfungen miteinander vergleichen.

ToolsTalk BLM

Programmieren Sie den ST-Analyser mit einer beliebigen RBU und exportieren Sie die Ergebnisse. Sie können die für Sie interessantesten Ergebnisse auswählen und Ihren Bericht erstellen. Dieser kann ausgedruckt oder als PDF-, RTF-, XLS-, TXT- oder TIFF-Datei gespeichert werden.

Zubehör

Mit unserem Zubehör können Sie den ST-Analyser exakt nach Ihren Bedürfnissen einrichten.

Mit einem Barcode-Scanmodul ist über Strichcodes ein automatischer Start des Scannens von Zeichensätzen, Werkzeugtests, Anziehprogrammen oder Schraubfalltests möglich. Außerdem kann ein Arbeitsauftrag definiert werden, der die Scanreihenfolge der verschiedenen Barcodes festlegt.

Mit einem WLAN-Modul können Sie die Anzugsergebnisse ans ToolsNet- und andere QS-Systeme senden. Und mit einer API-RBU haben Sie Fernzugriff auf die Daten.

Über die Docking-Station kann der ST-Analyser zur Kalibrierung an PowerFocus- und PowerMACS-Steuerungen angeschlossen werden.

Verbindungen

Durch Verbindung Ihres ST-Analyzers mit QS-Loop oder anderen QS-Systemen haben Sie volle Kontrolle über Ihren Prüfprozess. Die Verbindung kann über USB oder Ethernet hergestellt werden. Über Torque Supervisor erstellen Sie Ihren Testablauf und senden ihn an den ST-Analyser. Nach dem Test lädt Torque Supervisor die Prüfergebnisse herunter.

API-Anschluss

Mit einer API-RBU können Sie den ST-Analyser in jede beliebige Software einbinden.

Kommunikation in Echtzeit

Durch Hinzufügen eines WLAN-Moduls wird der Qualitätsprozess beschleunigt: Echtzeitkurven werden auf ortsfernen PCs mittels ToolsTalk-BLM dargestellt. Mit einer API-RBU haben Sie Fernzugriff auf sämtliche ST-Analyser-Daten, sobald die Prüfungen abgeschlossen sind.

Schnelle und einfache Stromversorgung

Beim ST-Analyser können Sie einfach zwischen standardmäßigem Netz- und Akkubetrieb wählen. Der optionale Lithium-Ionen-Akku gestattet je Aufladung 10 bis 16 Stunden Betrieb.

Analysegerät

ST-Analyser

Modell	Bestell-Nr.
ST-Analyser	8059 0955 60
ST-Analyser Akku	8059 0955 61
Akkuladegerät	8059 0930 88
ST-Analyser Akkulade-Adapter	8059 0955 75
ST-Analyser Docking-Station	8059 0955 68
ST-Analyser RBU-Toolcrib T	8059 0955 63
ST-Analyser RBU-Toolcrib TA	8059 0955 64
ST-Analyser RBU Residual	8059 0955 66
ST-Analyser RBU Produktion	8059 0955 67
ST-Analyser RBU AA	8059 0955 65
ST-Analyser RBU-Toolcrib TA API	8059 0955 71
ST-Analyser RBU-Residual-API	8059 0955 72
ST-Analyser RBU-Produktions-API	8059 0955 74
ST-Analyser RBU-AA-API	8059 0955 73
IRC-B-Modul	8059 0920 10
IRC-W-Modul	8059 0920 15
Barcode-Modul	8059 0920 12
ACTA RS232-Kabel, 3 m	4222 0546 03
ACTA RS232-Kabel, 5 m	4222 0546 05



	RBU					
		Tools Crib T	Tool Crib T/A	Residual	Production	AA
Hardware-Leistungsdaten						
Anzahl Kanäle	1	1	1	1	1	1
Drehmoment	ja	ja	ja	ja	ja	ja
Winkel (Encoder oder Gyroskop)	nein	nein	ja	ja	ja	ja
TAG-Erkennung	nein	nein	nein	ja	ja	ja
Abmessung in mm	110x200x45	110x200x45	110x200x45	110x200x45	110x200x45	110x200x45
Gewicht (Gramm)	<= 500	<= 500	<= 500	<= 500	<= 500	<= 500
Graphisches Display	ja	ja	ja	ja	ja	ja
LED: i.O., n.i.O., n x i.O., Alarm	ja	ja	ja	ja	ja	ja
Tastatur	ja	ja	ja	ja	ja	ja
Speicheranzahl Ergebnisse	5000	5000	5000	5000	5000	5000
RBU (Rapid Backup Unit)	nein	ja	ja	ja	ja	ja
Direkte Stromversorgung (langsames Laden, 6 h)	ja	ja	ja	ja	ja	ja
RJ45 (Ethernet)	inaktiv	ja	ja	ja	ja	ja
USB	ja	ja	ja	ja	ja	ja
Analoge Nicht-Atlas-Copco-Messwertgeberverbindung	nein	ja	ja	nein	nein	nein
Software-Leistungsdaten (on-board)						
Sprachen: Ital., Engl., Franz., Deutsch, Span., Portug.	ja	ja	ja	ja	ja	ja
Einheiten (Nm, Ncm, kgm, kgcm, Oz/Zoll, Lb/Zoll, Lb/ft)	ja	ja	ja	ja	ja	ja
Parametersätze	1	1000	1000	200	200	1000
Batchzählung	nein	ja	ja	ja	ja	ja
Job	nein	nein	nein	100	100	100
Drehrichtung (im/gegen d. Uhrzeigersinn)	ja	ja	ja	ja	ja	ja
Werkzeugdatenbank	nein	1000	1000	nein	nein	1000
Software-Funktionalitäten (on-board)						
Freier Modus						
Momentanes Drehmoment	Drehmoment	Drehmoment	Drehmoment	Drehmoment	Drehmoment	Drehmoment
Höchstdrehmoment	Drehmoment	Drehmoment	Drehm./Winkel	Drehm./Winkel	Drehm./Winkel	Drehm./Winkel
Werkzeugtest						
Prüf Schlüssel testen	ja	ja	ja	nein	nein	ja
Elektroschrauber testen	ja	ja	ja	nein	nein	ja
Impulswerkzeuge testen	ja	ja	ja	nein	nein	ja
Min.-, Max.-, Mittelwert- und Sigma-Statistiken	ja	Drehmoment	Drehm./Winkel	nein	nein	Drehm./Winkel
Cm/Cmk	nein	Drehmoment	Drehm./Winkel	nein	nein	Drehm./Winkel
Überprüfen von Schraubverbindungen						
Spitzenmoment	nein	nein	nein	ja	nein	ja
Residualmoment / Zeit	nein	nein	nein	ja	nein	ja
Residualmoment / Winkel	nein	nein	nein	ja	nein	ja
Lösen und Anziehen	nein	nein	nein	ja	nein	ja
Produktionsstrategien						
Drehmoment	nein	nein	nein	nein	ja	nein
Drehmomentanzug plus Winkelüberwachung	nein	nein	nein	nein	ja	nein
Drehmoment plus Winkel	nein	nein	nein	nein	ja	nein
Streckgrenzenanzug	nein	nein	nein	nein	ja	nein
Streckgrenzenanzug plus Winkel	nein	nein	nein	nein	ja	nein
Lösen	nein	nein	nein	nein	ja	nein
Software-Konnektivität						
Viewer (PC-Export) – ToolsTalk BLM	USB	nein	nein	nein	nein	nein
ToolsTalk BLM für Programmierung und Datenexport	nein	USB/RJ45	USB/RJ45	USB/RJ45	USB/RJ45	USB/RJ45
TS Torque Supervisor Vollversion	nein	USB/RJ45	USB/RJ45	USB/RJ45	nein	USB/RJ45
API	nein	nein	mit API RBU	mit API RBU	mit API RBU	mit API RBU

