



PT UNIDADE COMPUTORIZADA PARA A CONTAGEM DE PARAFUSOS E PARA O CONTROLO DE BINÁRIO

RU КОМПЬЮТЕРИЗИРОВАННОЕ УСТРОЙСТВО КОНТРОЛЯ TOCS-TC ДЛЯ ПОДСЧЕТА МЕТИЗОВ И МОНИТОРИНГА СОЕДИНЕНИЯ

PL KONTROLER TOCS-TC DO ZLICZANIA WKRĘTÓW I MONITOROWANIA POŁĄCZEŃ

TR BİLGİSAYARLI KONTROL ÜNİTESİ TOCS-TC VIDA SAYIMI VE BAĞLANTI DENETİMİ İÇİN

CN TOCS-TC 电脑监控系统，可进行拧紧螺钉计数及连接力矩监控

PT

Em combinação com as aparafusadoras com corte de ar, com transdutor de binário, as unidades TOCS-TC garantem uma qualidade extraordinária e eliminam a possibilidade de erro durante o processo de aparafusamento. Nada fica livre de um erro: o ciclo de aperto e os valores de binário são supervisionados, para uma fiabilidade total.

RU

Устройство мониторинга TOCS-TC может применяться совместно с пневмошуруповертами с отключением, имеющими встроенный датчик, это гарантирует непревзойденное качество и устраняет возможность ошибки в течение цикла закручивания. Все под контролем: происходит мониторинг цикла закручивания и значений крутящего момента. Решения, на которые можно положиться.

PL

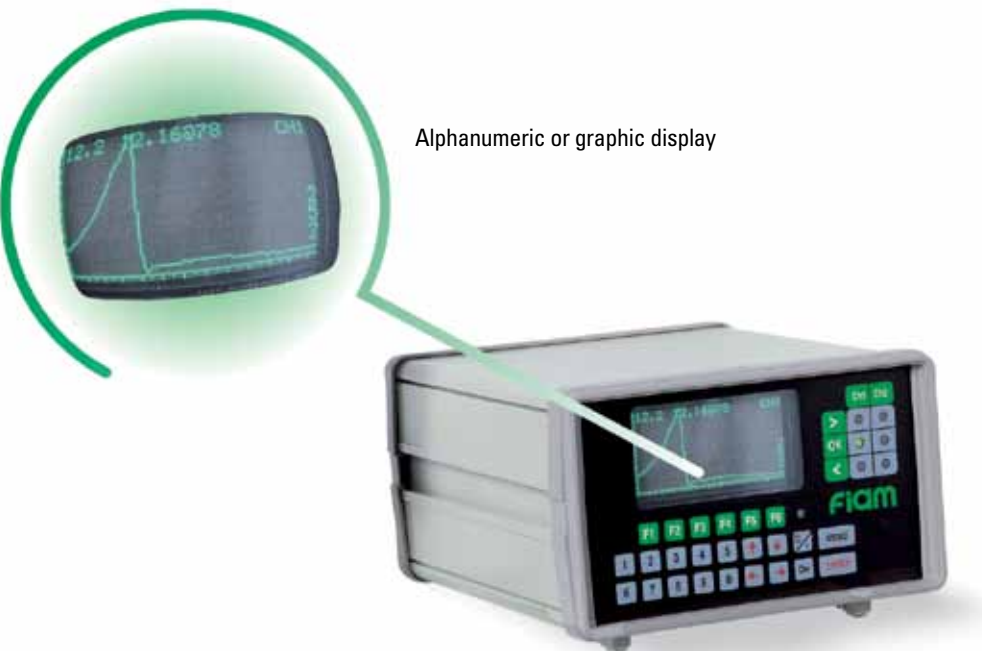
Urządzenie monitorujące TOCS-TC może być użytkowane z **wkrętakami z funkcją odcinania i wbudowanym przetwornikiem**. Gwarantuje ono wyjątkową jakość i uniemożliwia występowanie błędów podczas cyklu dokręcania. Nie pominię niczego - monitoruje zarówno cykl dokręcania, jak i wartości momentu dokręcania.

TR

TOCS-TC denetim ünitesi içindeki tork algılayıcı hava kapamalı tornavidalar ile birlikte kullanılabilir, yüksek kaliteyi garantiler ve sıkma döngüsünde olası hataları önler. Habersiz herhangi bir geçiş olmaz: sıkma döngüsü ve tork değerleri denetlenir. Toplan güvenilirlik için çözümler.

CN

TOCS-TC 电脑监控系统，可与内置传感器的自动停止式风批一起使用，可有效保障拧紧质量，并且防止拧紧过程的出错。影响拧紧质量的任何要素都不会被忽略：包括拧紧过程及力矩值都会得到监控。这个将是最可靠的力矩监控方案。



Alphanumeric or graphic display

PT Detecta e memoriza o valor de binário, visualiza os ciclos resultantes (OK e NOT OK) e monitoriza o ciclo de aperto através de valores de binário/tempo que podem ser facilmente memorizados. Disponível com display alfanumérico (TOCS-TC...A) e gráfico (TOCS-TC...G) para a visualização da curva de binário/tempo. Modelo TOCS-TC 2CH... para ligar a duas ferramentas, mesmo diferentes, para o funcionamento síncrono ou assíncrono.

RU Измеряет и запоминает значение крутящего момента, отображает выполненные циклы (верные и неверные), выполняет мониторинг цикла закручивания, используя значения крутящего момента/времени, которые можно удобно вводить в память. Поставляется с буквенно-цифровым дисплеем (TOCS-TC...A) и графическим (TOCS-TC...G) для отображения графика крутящий момент/время. Модель TOCS-TC 2CH... может быть подключена к двум инструментам, даже разного типа, работающим синхронно или нет.

PL Wykrywa i zapisuje wartość momentu, wyświetla wynikające cykle (OK i NOK) i monitoruje cykl dokręcenia za pomocą wartości momentu/czasu, które mogą być łatwo zapisane. Dostępny z wyświetlaczem alfanumerycznym (TOCS-TC...) i wykresem (TOCS-TC...G) wyświetlającym krzywą momentu/czasu. Model TOCS-TC 2CH... może być podłączony do dwóch narzędzi, również różnych, do pracy synchronicznej lub asynchronicznej.

TR Tork değerini algılar ve hafızaya alır, OK ve NOT OK döngülerini gösterir ve hafızaya kolayca kaydedilebilen tork/zaman değerleri üzerinden sıkma döngüsünü izler. Tork/zaman eğrisini görüntülemek için alfanümerik ekranlı (TOCS-TC...A) ve grafik ekranlı (TOCS-TC...G) sürümleri mevcuttur. TOCS-TC 2CH... modeli senkron veya asenkron modunda iki alete (hatta iki farklı alete) bağlanabilir.

CN 识别和记录力矩值，显示循环结果（正确或不正确），通过记录力矩值/时间值监控旋紧循环。配有数字字母显示器（TOCS-TC...A）和图像显示器（TOCS-TC...G）用于显示力矩/时间的曲线。型号 TOCS-TC 2CH...可连接两个螺丝刀，螺丝刀也可不同，同步或不同步运行皆可。



PT A TOCS - TC pode ser combinada com motores pneumáticos equipados com transdutor de binário integrado. Para as características dos motores, consulte a pág. 52.

RU TOCS - TC может оборудоваться пневматическими двигателями с встроенным датчиком крутящего момента. Характеристики двигателей см. на стр. 52.

PL TOCS - TC może być połączony z silnikami pneumatycznymi posiadającymi wbudowany przetwornik momentu. W celu uzyskania informacji na temat silników, patrz str. 52.

TR TOCS -TC, dahili tork transdüseri içeren havalı somun sıkma motorlarına bağlanabilir. Somun sıkma motorlarının özellikleri için bkz. sayfa 52.

CN TOCS - TC电脑监控系统可连接到内置力矩传感器的气动马达。有关马达的特性详见第52页。

MODEL	DESCRIPTION	CODE	DIMENSIONS with x depth x height mm	
TOCS-TC1CHA	Control unit	686000131	210x330x125	TOCS-TC = Tightening Operations Control System - Torque Control • 1CH = 1 channel for connection to 1 tool • 2CH = 2 channels for connection to two different or similar tools, working synchronically or asynchronically • A = alphanumerical display • G = graphic display
TOCS-TC2CHA	Control unit	686000132	210x330x125	
TOCS-TC1CHG	Control unit	686000133	210x330x125	
TOCS-TC2CHG	Control unit	686000134	210x330x125	

TOCS-TC (Tightening Operations Control System - Torque Control)

PT • 20 Programas (Binário MÍN Binário MÁx Tempo Min Tempo MÁX) com protecção • Configuração de sequências de aparafusamento com um máximo de 99 parafusos e quantidade máxima de repetições em caso de rejeição • OK/NOK para cada ciclo e OK/NOK geral (fim da sequência) • 3 Modos de configuração de impressão em linha • A configuração da janela do binário e de tempo permite discriminar os diferentes tipos de rejeições possíveis • Memória para recolha de dados de binário/tempo/resultado para os últimos 1000 apertos - Conexão em rede (protocolo proprietário) com supervisão (programação + aquisição de dados) com software opcional • Indicadores ópticos do estado do aperto no painel frontal + sinais de desbloqueio • Conectores I/O para conexão a PLC e/ou a indicadores luminosos • Saída de dados em cabo RS232 e saída paralela

RU • **20 программ** (МИН крутящий момент, МАКС крутящий момент, МИН время, МАКС время) и защита паролем • Партия может содержать до **99** метизов, максимальное количество повторов в случае неверного закручивания • Сигнал о выполнении/невыполнении для каждого цикла и общий результат цикла (окончание партии) • 3 режима печати онлайн • Тип возможных производственных браков может быть определен с помощью программирования цикла закручивания • Внутренняя память содержит информацию о крутящем моменте/времени/результате относительно последних 1.000 циклов закручивания • Система может быть встроена в сеть (протокол пользователя) с управлением (программирование + сбор данных) и программное обеспечение по желанию клиента • Видимые индикаторы для отображения состояния закручивания: красный: неверно, зеленый: нормально + сигнал разгрузить паллеты • разъемы ввода.вывода для ПЛК и/или световые сигналы • серийный RS 232 и параллельный выход

PL • **20 programów** (moment MIN, moment MAX, czas MIN, czas MAX) i zabezpieczenie hasłem • **Seria może obejmować do 99 wkrętów** i maksymalną liczbę powtórnych dokręceń w razie odrzutu • Sygnalizacja OK/NOK dla każdego cyklu i ogólny status OK/NOK (koniec serii) • 3 tryby drukowania on-line • Możliwość wykrycia rodzaju ewentualnych odrzutów za pomocą programowania cyklu dokręcania • **Pamięć wewnętrzna** przechowująca dane na temat momentu/czasu/wyniku ostatniego tysiąca cykli dokręcania • Możliwość podłączenia do sieci (oprogramowanie jako opcja) • Wskaźniki optyczne statusu dokręcania: czerwony - NOK, zielony - OK + sygnał odblokowania palety • Złącza wyjście/wejście do sterownika PLC lub sygnalizacji świetlnej • Wyjście szeregowo i równoległe RS 232

TR • 20 program (MIN tork, MAX tork, MIN süre, MAX süre) ve şifre koruması • Dizin 99 vidaya kadar alabilir ve reddetme durumunda maksimum sayıda tekrar-atış • Her döngü için OK/NG sinyali ve genel OK/NG (dizin-sonu) • 3 bant üzerinde baskı modu • Sıkma döngüsünün programlanması ile gerekli olan olası reddetme tipleri tespit edilebilir • İçsel hafıza, son 1.000 sıkma döngülerine ait tork/süre/sonuç bilgilerini saklar • Sistem gözetim altında (programlama + bilgi edinme) ve opsiyonel yazılım ile bağlantılandırılabilir (uygunluk protokolü) • Sıkma durumu için göstergeler: kırmızı: NG, yeşil: OK + Palet bırakma sinyali • PLC ve/veya ışıklı sinyal sistemlerine bağlantı için I/O Bağlantıları • Seri RS 232 ve paralel çıkış

CN • 可设置20个程序（最小力矩、最大力矩、最短拧紧时间和最长拧紧时间），并可设定密码保护 • 每个拧紧程序最多可设定99个螺钉的参数，包括可接受的不合格装配下的重装次数 • 可发出每次拧紧的OK/NG判定信号，及整个流程完结后的最终OK/NG判定结果信号。 • 3种在线打印模式 • 在拧紧过程中可判断拧紧出错的类型 • 内置储存空间可记忆最后1000个螺钉的拧紧结果参数，包括力矩值、时间、输出数据 • 系统可通过配置另选附件及软件联网 • 可选配显示拧紧状态的指示灯：红色：NG，绿色：OK + 夹具松开信号 • 外接PLC或信号灯的I/O端口 • RS232串行端口，及并行端口



UNI-BIS Group
Dystrybutor

ul. Osiedle Leśne 1A
84-300 Łęborg, Polska

T/F: +48 59 863 14 17
E: biuro@uni-bis.com

uni-bis.com

UNI-BIS Group
Dystrybutor

ul. Osiedle Leśne 1A
84-300 Łęborg, Polska

T/F: +48 59 863 14 17
E: biuro@uni-bis.com

uni-bis.com

