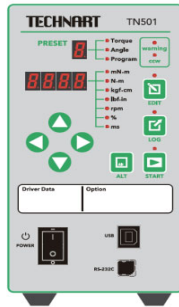


TN501 Monitoring Tool

TN501コントローラには、ねじ締め動作毎にねじ締め締結データを送信する機能「リアルタイムモニタ」、「トルク波形リーダ」、「プロセスモニタ」が標準搭載されています。
データは、弊社設定・計測ソフト「TN501 Customizer」が「シリアルコマンド」にて取得可能となり、製造履歴管理、統計処理などに活用できます。

TN501

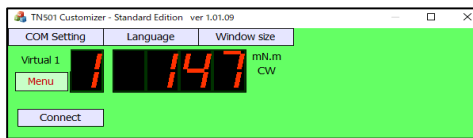


USB / RS-232C / LAN

To Your PC



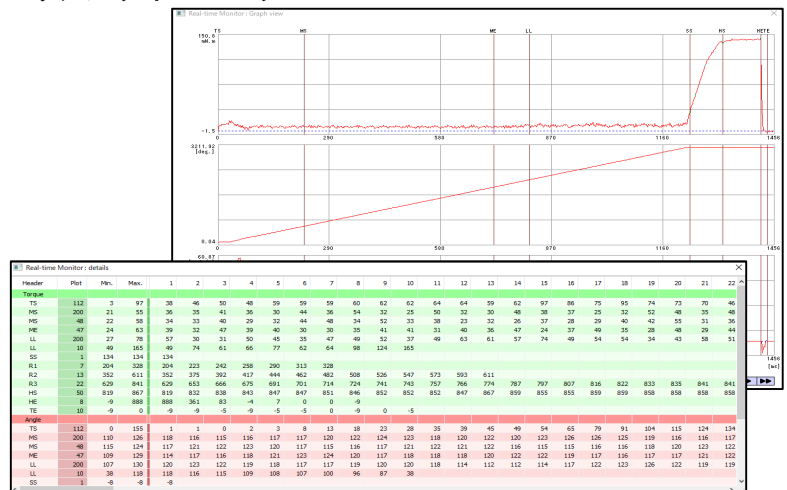
TN501 Customizer



プロセスモニタ

#	Port	Group	ID	MC	EC	ALT1	ALT2	WARN	T1 ms	T2 ms	T3 ms
3		0	11	PRESET_TRQ:69	E102	non	non	non	1317	--	--
2		0	10	PRESET_L_TRQ:176	E102	non	non	non	837	--	--
1		0	9	PRESET_L_TRQ:176	OK	non	non	non	1821	154	100

リアルタイムモニタ



特徴

◎ 試作工程の「ねじ締め評価」

「TN501 Customizer」で取得した「ねじ締めデータ」のねじ締めトルク電流値をファイル可 (XML形式) 後、表計算ソフト「Excel」を活用して、試作ねじ締め工程の標準偏差 (ねじ締めトルク電流値のバラツキ) 及びヒストグラムを求めることができます。また、工程能力指数 (Cp値) も得ることが可能です。

シリアルコマンドの場合は、ユーザにて取得データを編集して頂く必要があります。

◎ ねじ締め不具合発生時の「原因究明」

「ねじ締めデータ」のねじ締め動作結果 (OK、エラー番号)、ねじ締め時間、ねじ締め回転角度、および「ねじ締めトルク電流波形」を解析することにより、ねじ締め不具合発生時の原因を究明することができます。

ねじ締めデータ

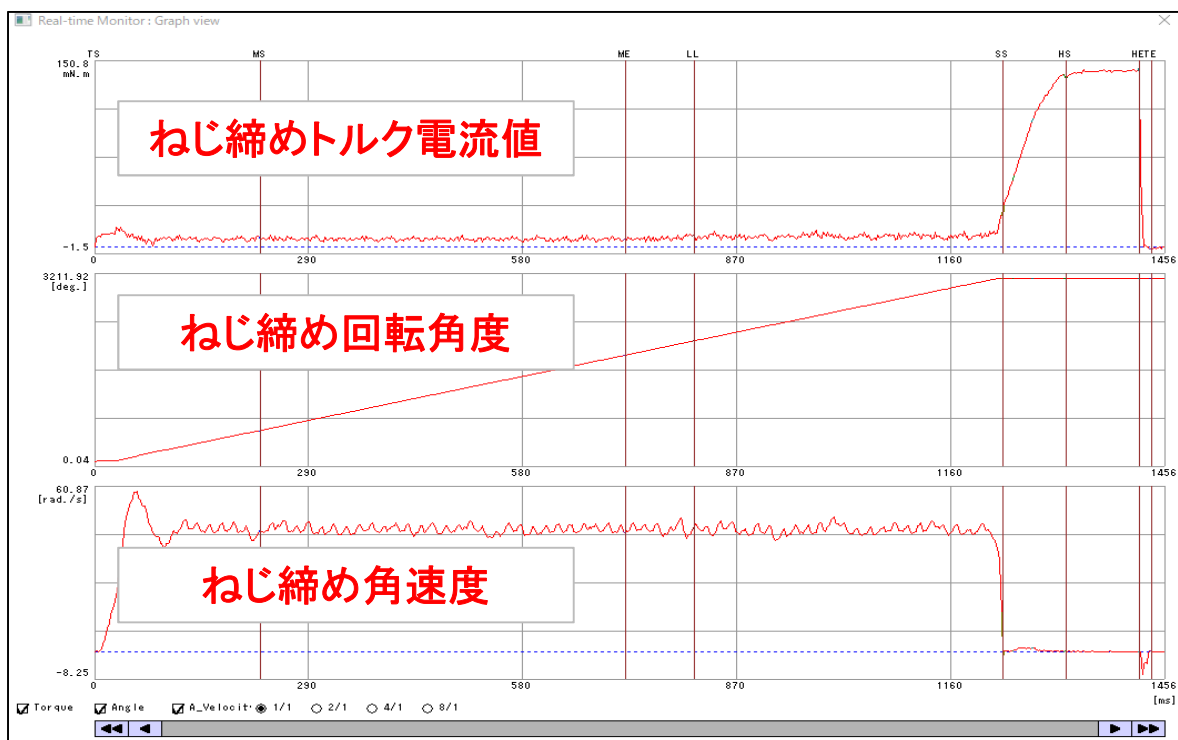
「ねじ締めデータ」の表示内容(専用形式以外にXML形式、CSV形式でファイル保存可能)

#	Port	Group	ID	MC	EC	ALT1	ALT2	WARN	T1 ms	T2 ms	T3 ms	T
3		0	11	PRESET2_TRQ:69	E102	non	non	non	1317	--	--	
2		0	10	PRESET1_TRQ:176	E102	non	non	non	837	--	--	
1		0	9	PRESET1_TRQ:176	OK	non	non	non	1821	154	100	

「ねじ締めデータ」は、設定トルク値、動作結果(OK/エラーコード)、ねじ締め時間、回転角度、最終トルクホールド間の平均トルク値など 44 項目のデータを取得可能。
出力データ内容は、任意で選択可能。

ねじ締め電流波形

「リアルタイムモニタ」は、ねじ締めスタートから動作完了間のデータをリアルタイム(シリアルコマンドのみ)で取得可能。



リアルタイムモニタ (TN501 Customizer)

株式会社 日本テクナート

<https://www.technart.com>

〒164-0014 東京都中野区南台5-27-32

TEL: 03-3384-8220 FAX: 03-3384-8221

本カタログの記載事項は将来予告なく変更することがあります。

Copyright(C) Nippon Technart Inc. All Rights Reserved.