

抽芯铆钉功能记录和安装过程监测

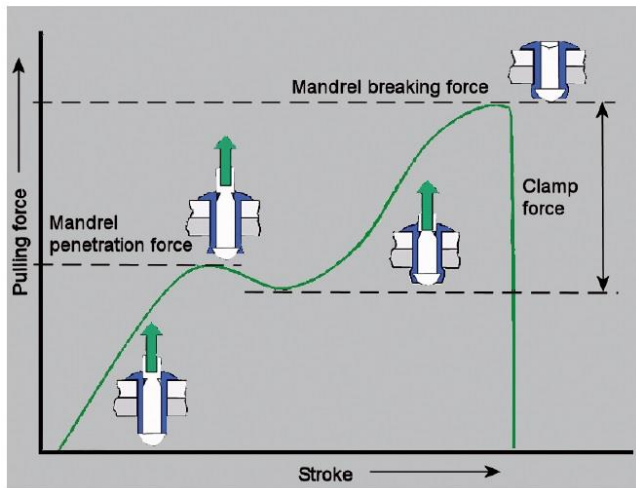
集成式 HARDY 质量管理体系确保从最初的生产环节到已安装的抽芯铆钉的高精密性和精确性。

组合使用抽芯铆钉的功能记录和 HDAG-6TEO 的安装过程监测功能可确保可靠的过程连接。

质量管理体系包括三个部分：

- 尺寸检查
- 功能测试
- 安装过程监测

尺寸检查和功能测试在 HARDY 进行，而安装过程在客户现场的铆接过程中监测。

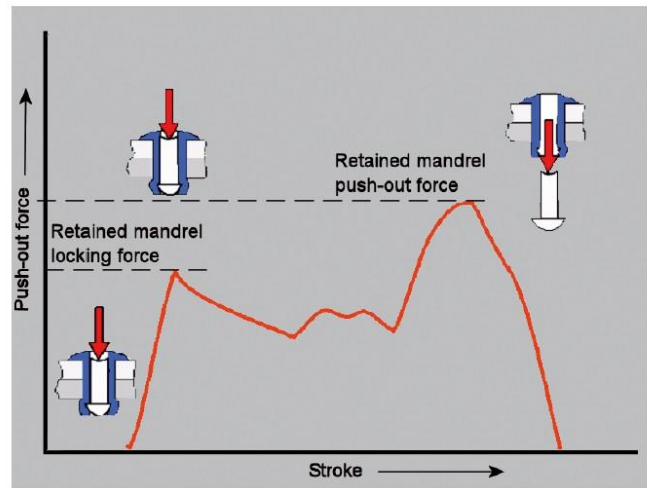


(1)

功能记录 / 安装曲线 (1)

除其它参数外，使用经过校准的测试设备测定不同应用每批次抽芯铆钉的安装曲线。

铆杆变形、插入特点、钉芯破断载荷和力矩的测量结果与目标值进行对比，以确保应用中的抽芯铆钉的变形符合要求并产生可靠的连接。



(2)

功能记录 / 钉芯松脱力 (2)

在顶钉的协助下，将封闭在铆钉中的剩余钉芯顶出。

测量力可用于确定钉芯的剩余部分是否被可靠锁紧及是否会导致任何咔嗒噪音或脱落。只有这些数值在允许的公差范围内，该批次才会放行。

监测过程——可靠的连接

与安全相关的工业铆钉安装需要对铆接过程进行100%的检验。在这种情况下，全自动铆钉工具 HDAG-6TEO 可使应用兼容从基本系统到带有条形码扫描器系统的所有高效解决方案。

集成式安装过程监测概念



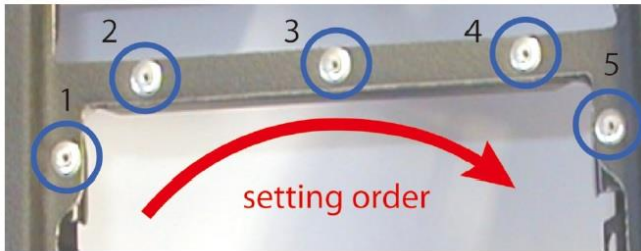
过程监测系统 HDAG-6TEO 的组成部分。

该系统可提供以下优点：

- 采用集成化质量概念，确保最佳的过程安全性
- 以特定抽芯铆钉为基础的过程监测
- 系统可单独操作
- 无需记忆可编程控制系统（SPS）就可操作设备
- 更换系统时，无需进行系统校准
- 安装非常省力
- 控制集成接口

HDAG-6TEO 安装曲线显示是安装过程监测的一部分

设置安装过程监测



第1步：

建立抽芯铆钉连接特性

记录相关过程参数并存档，在确定分析窗口后，使用参考过程曲线，建立抽芯铆钉连接特性

第2步：

生成零件特性列表

将安装过程中的特性汇总为过程序列和过程评估的控制文件

第3步：

操作设备

如果检测到偏差，使用过程中断进行安装过程的在线分析和保存