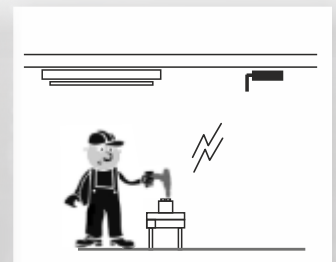
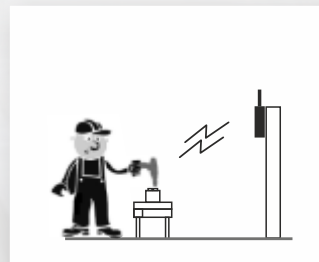




KVL-TQR203P Moduł nadajnika radiowego do nitownic.



KVL-TQR203P Moduł nadajnika radiowego do nitownic.

■ PARAMETRY GŁÓWNE:

- Gotowy do użycia po podłączeniu akumulatora (nie potrzeba czasu na ustawienie połączenia).
- Narzędzie można wyłączyć lub włączyć za pomocą znaku kontrolera.
- Typ zasadniczo wyłączony lub włączony.
- 868 300 MHz jest pasmem częstotliwości swobodnie używanym w Europie.
- W Indiach zakres częstotliwości 865–867 MHz jest swobodnie wykorzystywany.
- 902,875 MHz to pasma częstotliwości swobodnie wykorzystywane w USA, Kanadzie i Meksyku.
- 870 MHz jest pasmem częstotliwości swobodnie używanym w RPA.
- Zabezpieczony przed zakłóceniami, zabezpieczony kontakt radiowy.
- Nie zakłóca pracy systemów DECT, WLAN, PMR.

■ TYPY NITOWNIC

- Moduł radiowy można zamontować w następujących nitownicach:
 - STANLEY/POP AVDEL/DeWALT
 - Narzędzie do nitowania ProSet PB3400
 - Nitownica ProSet Pb2500

■ DANE TECHNICZNE

Zasilanie	Z akumulatora nitownicy (9-40 V DC)		
Obecne zużycie	< 10 mA (2 mikroA w trybie uśpienia)		
Częstotliwość	868-870 MHz	865-867 MHz	902-928 MHz
Czułość odbiornika (przy 25°C)	typ. -96dBm	typ. -96dBm	typ. -98dBm
Antena	Antena zewnętrzna nie jest wymagana		
Moc transmisji	Maks. 20 mW EIRP (programowalna)		
Prędkość transmisji danych	38,6-250 kbps (programowalna)		
Typ modulacji	GFSK		
Typ telegramu	KVL-RFP Type 2, 3 Telegram		
Zasięg transmisji	5 ... 20 m (na terenie fabryki, w zależności od prędkości transmisji)		
Czas pom. dwoma operacjami	KVL-RFP Type 2, 3 Telegram		
Temperatura robocza	min. 1 sec		
Wilgotność	0 ... 93% r.h., nieskondensowane		
Normy etc.	R&TTE EN 300 220	GSR 564 (E) 30 July2008	IC/FCC CFR-47 Part15

■ OPIS DZIAŁANIA

SYGNAŁ OK: Jeśli proces nitowania został pomyślnie zakończony

SYGNAŁ NG: Jeśli proces nitowania nie został zakończony.

NAUCZANIE (PAROWANIE): Każde narzędzie musi być podłączone do modułu sterującego. Połączenie jest nawiązywane poprzez proces zwany parowaniem. Podczas parowania moduł kontrolera poznaje identyfikator narzędzia. Po sparowaniu sterownik wysyła i odbiera sygnały radiowe do i z tego narzędzia. Zwykle narzędzie jest podłączone do jednego modułu sterownika. Proces parowania narzędzia nitującego polega na wysłaniu komunikatu „login” do kontrolera podczas podłączania akumulator narzędzia.

LOGOWANIE: Narzędzia wysyłają wiadomość „login” zaraz po podłączeniu baterii. Wiadomość zawiera identyfikację numer (ID) narzędzia. Podczas parowania moduł kontrolera uczy się tego określonego identyfikatora. Jako odpowiedź, kontroler wysyła dane konfiguracyjne do nitownicy.

DANE KONFIGURACYJNE: Pakiet danych konfiguracyjnych zawiera parametry konfiguracyjne nitownicy. Jeśli narzędzie wymaga wymiany w trakcie produkcji (z powodu awarii), nie ma potrzeby wstępnej konfiguracji - nitownica po sparowaniu z kontrolerem wysyła dane konfiguracyjne (domyślnie włączone/wyłączone), tryb uśpienia, czas uśpienia itp.).

WŁĄCZONE-WYŁĄCZONE: W trybie włączonym narzędzie działa zgodnie z instrukcją. W trybie wyłączonym narzędzie nie działa, zainstalowany moduł radiowy blokuje elektronikę narzędzia.

DOMYŚLNIE WŁĄCZONE: Narzędzia mogą pracować w trybach domyślnie włączonych lub domyślnie wyłączonych. Jeśli narzędzie działa w trybie domyślnie włączonym i otrzyma sygnał wyłączający, zostanie wyłączone (nitowanie nie jest możliwe). Ten wyłączony status pozostanie do momentu otrzymania sygnału włączającego ze sterownika. Po usunięciu i po ponownym podłączeniu akumulatora narzędzie zostanie ponownie włączone.

DOMYŚLNIE WYŁĄCZONE: Narzędzia mogą pracować w trybach domyślnie włączonym lub domyślnie wyłączonym. Jeżeli narzędzie domyślnie pracuje w trybie wyłączonym i otrzyma sygnał zezwalający, zostanie włączone (istnieje możliwość nitowania). Stan ten będzie aktywny do momentu otrzymania sygnału wyłączającego ze sterownika. Po wyjęciu i ponownym podłączeniu akumulatora narzędzie zostanie ponownie wyłączone. Do konserwacji (naprawy, ustawiony moment obrotowy) narzędzie, które jest domyślnie wyłączone, potrzebne jest urządzenie testowe (KVL-TQR202TEST)

TRYB UŚPIENIA: Moduł radiowy wbudowany w nitownicę znajduje się w trybie odbioru (RX), gdy narzędzie nie jest używane. W tym trybie pobór prądu wynosi ~6-10mA. W przypadku dłuższej przerwy w pracy akumulator narzędzia może się rozładować na produkcji (weekend lub w nocy w zakładzie pracującym w systemie dwuzmianowym). Aby tego uniknąć, zamontowaliśmy czujnik mikrowibracji w elektronice modułu radiowego TQR203P. Ten czujnik przełącza elektronikę w tryb uśpienia, gdy narzędzie nie jest używane przez jakiś czas. W trybie uśpienia prąd zużycia jest zmniejszony. Nitownica budzi się przy każdym ruchu (pracownik podnosi narzędzie).

CZAS UŚPIENIA: Czas, przez jaki nieruchoma nitownica przechodzi w „TRYB UŚPIENIA”. Wartość tego parametru można ustawić w zakresie 10–2550 sekund podczas programowania. Czas należy wybrać po przemyśleniu, aby uniknąć zbyt częstego przechodzenia narzędzia w „TRYB UŚPIENIA” podczas procesu produkcyjnego. Fabryczne ustawienia domyślne: 20 sekund

■ OPIS DZIAŁANIA

DZIAŁANIE NARZĘDZIA „DOMYŚLNIE WŁĄCZONE”

Jeśli moduł KVL-TQR203P został zaprogramowany w podstawowym trybie pracy i nie został sparowany z kontrolerem, działanie narzędzia jest takie samo jak działanie zwykłego, bez zainstalowanych modułów. Po sparowaniu narzędzia ze sterownikiem KVL jego działanie będzie uzależnione od sygnałów sterujących wysyłanych przez sterownik. W przypadku zastosowania sterownika KVL-TQR202M, jeżeli wejście jest aktywne, narzędzie jest wyłączone. Jeżeli po podłączeniu akumulatora nitownica nie może nawiązać połączenia ze sterownikiem, pracuje jak zwykła nitownica bez zainstalowanego modułu. Jeśli więc narzędzie ma być obsługiwane poza zasięgiem sterownika (np. serwis), z zasadniczo włączonym trybem pracy, ale wyłączonym przez sterownik, będzie działać dopiero po odłączeniu i ponownym podłączeniu akumulatora.

DZIAŁANIE NARZĘDZIA „DOMYŚLNIE WYŁĄCZONE”

Jeżeli modułowi radiowemu zaprogramowano wyłączony tryb pracy, po podłączeniu akumulatora narzędzie nie działa. Po sparowaniu narzędzia ze sterownikiem firmy KVL jego działanie będzie zależeć od sygnałów sterujących przesłane przez kontroler. W przypadku zastosowania kontrolera KVL-TQR202M, jeżeli wejście jest aktywne, narzędzie jest włączone. Jeżeli po podłączeniu akumulatora narzędzie nie może nawiązać połączenia ze sterownikiem, jego działanie zostaje wyłączone.

SERWIS NARZĘDZIA „DOMYŚLNIE WYŁĄCZONE”

Narzędzia ustawione na „domyślnie wyłączone” nie działają bez ich włączenia. Sygnał włączający, potrzebny do ich obsługi i konfiguracji można w najprostszy sposób przesłać za pomocą modułu radiowego KVL-TQR202M. Sygnał modułu radiowego może być dostarczony przez urządzenie testujące (KVL-TQR202M-TEST). Na urządzeniu testowym sygnał wyłączający można włączyć lub wyłączyć.

FUNKCJA PRZECHOWYWANIA

Jeżeli nitowanie zostanie zastosowane w miejscu, w którym narzędzie nie znajduje się w zasięgu sterownika (w karoserii samochodu lub w zacienionym obszarze), narzędzie będzie rejestrować zdarzenia. Funkcję „przechowywania” można włączyć lub wyłączyć podczas programowania. Możesz także ustawić, jakie zdarzenia powinno mieć narzędzie. Zapis: nitowanie OK (16 zdarzeń), nitowanie OK i NG (Nie OK) (8 zdarzeń). Narzędzie wysyła zapisane zdarzenia, gdy znajdzie się w zasięgu radiowego sterownika. Aby uniknąć utraty danych, w przypadku zapełnienia pamięci narzędzia narzędzie zostanie wyłączone (funkcja ta jest programowalna).

MONTAŻ MODUŁÓW W NITOWNICY

Moduły radiowe powinny być instalowane wyłącznie przez przeszkolonych specjalistów.

Dostępne są następujące opcje instalacji:

1. Instalacja modułu przez ekspertów KVL:

Moduł radiowy jest wbudowany w narzędzie przez ekspertów firmy KVL.

W celu montażu nitownica musi zostać dostarczona do firmy KVL.

Podczas montażu budujemy moduł radiowy wewnątrz narzędzia.

2. Instalacja modułu przez specjalistów przeszkolonych przez KVL:

Aby obniżyć koszty transportu, KVL szkoli specjalistów w zakresie montażu modułów.

Obecnie posiadamy przeszkolonych partnerów we Włoszech, Indiach i Polsce.

PROGRAMOWANIE

W chwili dostawy moduły są zaprogramowane.

Przy zamówieniu proszę podać:

 Częstotliwości robocze (zakres 865-867 MHz, 868-870 MHz lub 902,928 MHz),

 Z wbudowanym czujnikiem ruchu czy bez niego.,

Moduł można przeprogramować za pomocą programatora KVL-TQR202UP lub KVL-TQR202US.