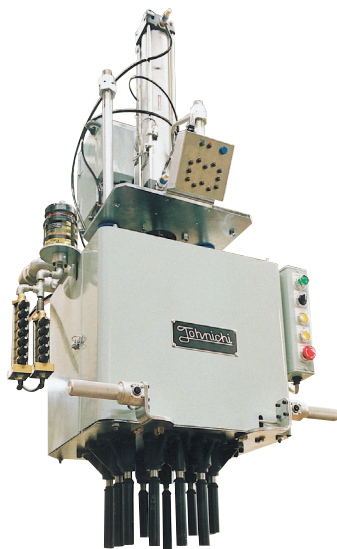


多轴全自动Airtork专利系统

紧固检验系统 No.1



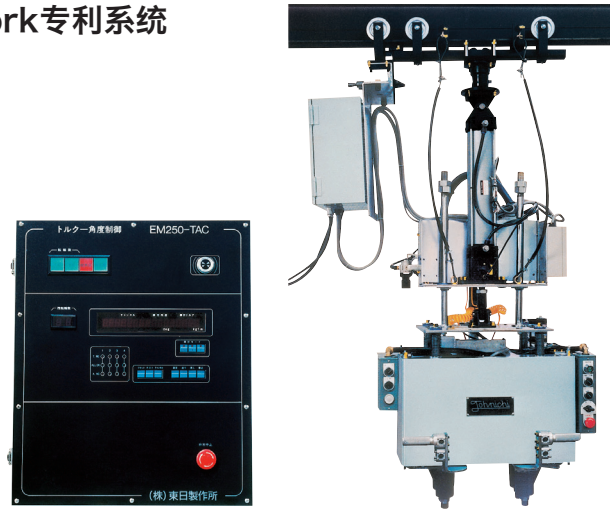
此系统可排除在螺栓紧固流程中经常发生的紧固遗漏。使用微动开关，可通过指示灯或蜂鸣器发出的声音直接检验紧固是否完成。

紧固检验系统 No.2



将工件放在前面时，会自动将其传送到后面，并自动紧固上面和侧面的螺栓。紧固完成后，指示灯会亮起，将工件送回原来的位置。

多轴全自动Airtork专利系统



多轴螺母紧固机+扭矩传感器+计算机控制

带角度传感器的螺母紧固机可同时监视紧固角度与紧固扭矩。已预先分别设定条件后，可检测螺栓、润滑或材料的不良状况。

多轴监视系统



在此机上，将会每个轴依次紧固，达到预设扭矩值时自动停止。同时，机器将检查紧固扭矩值，并自动执行合格与否判断。具有预紧固控制、工件型号选择和检测产品不良状况的功能。实测数据可传输到计算机进行数据处理。