

## Drucksensor-Transceiver – PST 1200 & PST 2000



Batteriebetrieben oder mit einem Netzteil, die PST-Monitore messen den Luftdruck an der sensibelsten Stelle eines pneumatischen Werkzeugs – im Motorraum. Warum? Dort ist der Luftdruck direkt mit der Leistung des Impulswerkzeugs verbunden.

Es gibt eine Vielzahl von pneumatischen drehmomentgesteuerten Werkzeugen, die eine schnelle Montage ermöglichen. Die Natur der Hochgeschwindigkeitsmontage schafft Fehlerquellen. Bedienende, die zu schnell vorgehen, könnten das Anziehen einzelner Schrauben übersehen, bereits angezogene Muttern (erneut) anziehen, die Schraube schräg ins Gewinde setzen, oder den Trigger lösen, bevor das Enddrehmoment erreicht wird.

Der PST, in Verbindung mit dem Global Controller, kann...

- ▶ Gruppen zählen, um sicherzustellen, dass sämtliche Verbindungselemente das Ziel-Drehmoment erreicht haben,
- ▶ bereits angezogene Verbindungselemente erkennen, die erneut versucht werden,
- ▶ eingestellt werden, um Befestigungselemente mit sogenanntem "Gewinfresser" bei der Installation zu identifizieren,
- ▶ vorzeitiges "Auskuppeln" erkennen, wenn der Bediener den Werkzeugabzug oder Starthebel vor Erreichen des Ziel-Drehmoments loslässt.

Die **PST 1200** Funktionalität ist einfach: Erstellen Sie einen kompatiblen Standard-Algorithmus für Befestigungselemente mit Zeit- und Luftdruckspezifikationen, und speichern Sie ihn im Global 400, mit dem er gekoppelt ist. Die Genauigkeit ist gewährleistet, da der PST 1200 den Luftdruck im Motorraum misst. Das Messen des Luftdrucks an anderen Stellen ist nicht sinnvoll. Gibt es nicht bereits genug Variablen beim Luftdruck?

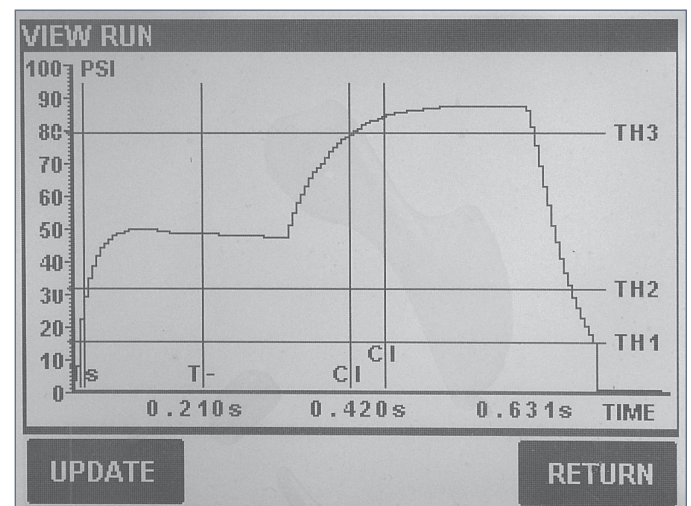
Melden Sie sich mit der **Global Manager** Software an, öffnen Sie den PST 1200-Profilbildschirm und ziehen Sie die Luftdruck- und Zeitangaben, bis Sie das gewünschte Druck- und Zeitprofil haben.

Verschrauben Sie das Befestigungselement und überprüfen das angezogene Drehmoment. Änderungen am Profil werden weiterhin per

Drag & Drop durchgeführt. Sobald der Standard angelegt ist, arbeiten der PST 1200 und der Prozessmonitor Global 400 zusammen, um jede nachfolgende Verschraubung zu bewerten. Das PST 1200 verwendet einen **Funksendeempfänger**, um Anweisungen zu erhalten und die Ergebnisse zu melden. Der Global Prozessmonitor bietet visuelles und akustisches Feedback zu den Ergebnissen jedes Befestigungselements.

Die PST Drucksensor-Transceiver sorgen für einen robusteren Montageprozess Ihrer Druckluftwerkzeuge. Es funktioniert mit allen kupplungsbasierten Impulswerkzeugen. Es funktioniert NICHT mit Schlagschraubern. Auch funktioniert es NICHT mit pneumatischen 'Druckstart'-Werkzeugen.

Die PST Serie 2000 und die Serie 1200 sind für unterschiedliche Prozessmonitore / Drehmomentcontroller konzipiert. Die ehemalige Serie 1000 wurde durch die Serie 2000 abgelöst und ist für die Verwendung mit dem Global 8 vorgesehen. Die Serie 1200 ist für den simultanen Einsatz am Global 400 / Global 400mp Prozessmonitor konzipiert.



### PST & Optionale Komponenten

Modell	Art.-Nr.	Beschreibung	Kompatibel mit
PST 1200 BATT	R10514	Drucksensor-Transceiver PST-1200, Batteriebetrieb	Global 400, Global 400mp
PST 1200 Hardwired	R10515	Drucksensor-Transceiver PST-1200, Netzbetrieb	Global 400, Global 400mp
PST 2000 BATT	R10499	Drucksensor-Transceiver PST-2000, Batteriebetrieb	Global 8
PST 2000 Hardwired	R10498	Drucksensor-Transceiver PST-2000, Netzbetrieb	Global 8
PST Power Ext Cable 5	R21689	Strom-Verlängerungskabel, 5 m	PST 1200, PST 2000



Weitere Infos  
auf unserer  
Website.  
24/7

Bei den 2,4-GHz-Funkmodulen in Sturtevant Richmond's Produkten handelt es sich um Xbee Pro-Funkmodule, die nach dem Funkstandard IEEE 802.15.4 arbeiten. Diese Geräte entsprechen nicht dem ZigBee-Protokoll.

**ZEMO**  
www.zemo-tools.de