



WIRES**SENSE**

TRÅDELEKTRODEN
SOM SENSOR



INTERESSERT?

/ Besøk nettsiden

REGISTRERING OG UTLIGNING

AV KOMPONENT- OG
SPENNINGSTOLERANSER.
UTEN OPTISKE MÅLESYSTEMER.

Avvik på komponentene, som varierende mellomrom eller spenningstoleranser, kan ha innvirkning på den perfekte sveisesømmen ved automatisert produksjon. Til og med små materialforskjeller eller upresise spenninnetninger kan ha en negativ innvirkning på sveiseresultatet og forårsaker dermed etterarbeid med økte kostnader og bruk av mer tid.

Med WireSense hører disse problemene fortiden til.

WIRESENSE

bruker trådelektroden som sensor.

Og kan takket være punktvis skanning av komponentene levere riktige signaler til roboten før sveisingen, slik at roboten tilpasser programmet til den gjeldende posisjonen på komponenten.

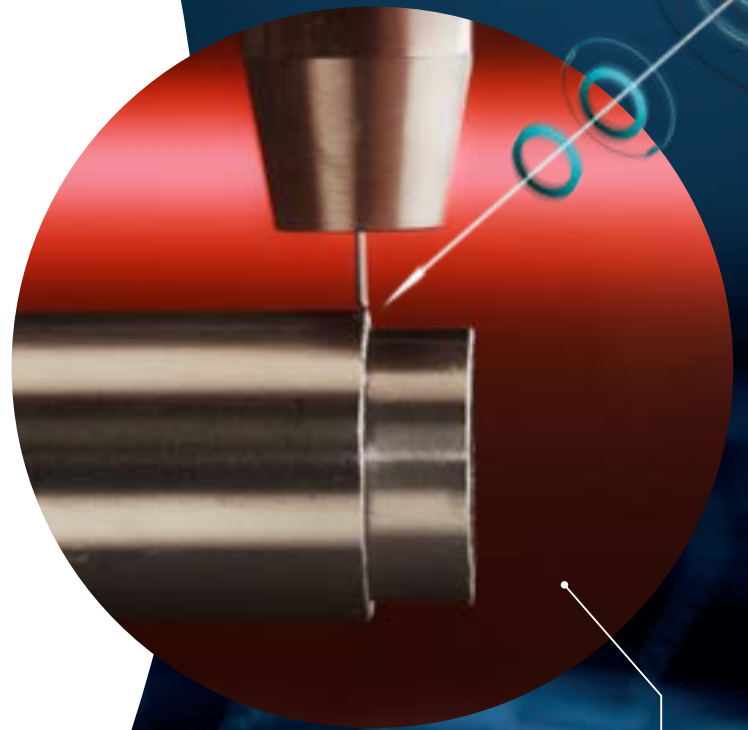
EFFEKTIV
TILPASNING AV
SVEISESØM-
POSISJON

OPPTIL
100 %
MINDRE ETTERARBEID

BESPARELSER
PÅ OPPTIL
20 000€*
ER MULIG

Hva er din sveiseutfordring?

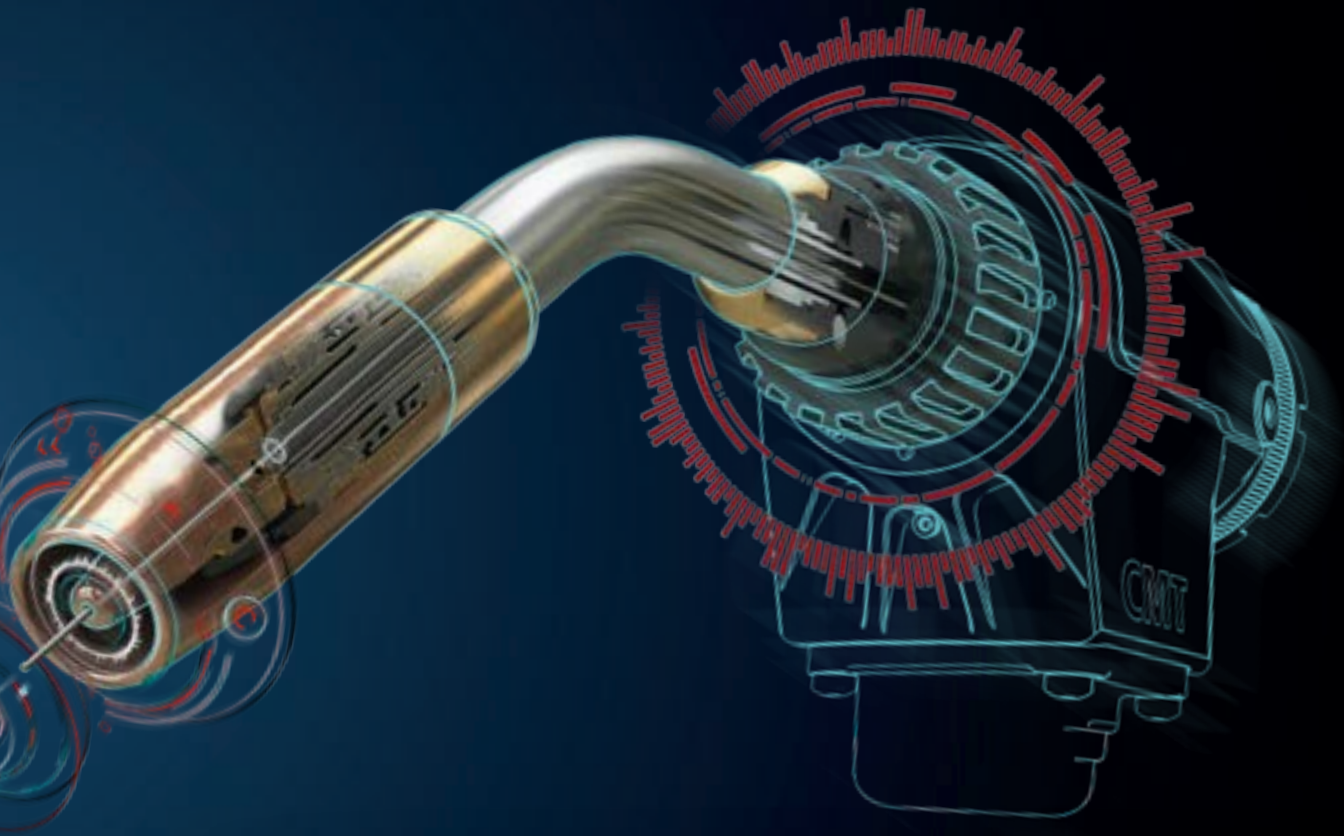
Let's get connected.



NOYAKTIG GJENKJENNING AV KANTER

/ Takket være svært presis gjenkjenning av kanter ligger sveisesømmen nøyaktig på riktig sted.

/* sammenlignet med kjøp av et optisk målesystem.

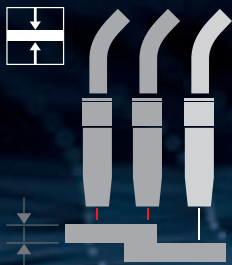


FORDELER

REGISTRERING AV KANTER



- / Gjenkjenning av kantposisjoner for optimal posisjonering av start- og endepunkt for sveisingen
- / Komponent- og spenningstoleranser kan dermed utlignes



HØYDEMÅLING

- / Gjenkjenning av uønskede spalter
- / Gjenkjenning av platetykkelser på 0,5–20 mm, både for stål, rustfritt stål og aluminium
- / Måling med høy presisjon og hastighet



TRÅD = SENSOR

- / Ingen ekstra optiske målesystemer nødvendig
- / Fremragende tilgang til komponentene
- / Ingen slitasje
- / Ingen vedlikeholds- eller rengjøringskostnader
- / Ingen kalibrering mellom sensor og TCP nødvendig
- / Besparelser på opptil 200 000 NOK er mulig

NØDVENDIG MASKINVARE FOR WIRESENSE

/ Drivenhet Robacta Drive CMT
/ Trådbuffer CMT

FORLØP FOR WIRESENSE:



1 DEFINERE SKANNEOMRÅDET

/ Området av komponenten som skal skannes, programmeres via robotstyringen.



2 SKANNEPROSESS

/ Roboten aktiverer skanningen som utføres i det definerte området ved hjelp av WireSense-funksjonen.



3 SIGNALVIDEREFØRING TIL ROBOTEN

/ I øyeblikket når kanten registreres, sendes signalet (inklusive en høydeverdi) fra den intelligente strømkilden TPS/i til roboten.



4 TILPASNING AV ROBOTPROGRAMMET

/ I det samme øyeblikket som signalet sendes (gjenkjenning av kanter), kan roboten sammenligne gjeldende posisjonsdata med den opprinnelige komponentposisjonen og justere om nødvendig.
/ Takket være høydeverdien som videresendes til roboten via WireSense-signalet, måles også eventuelle mellomrom. Med en tilsvarende endring av sveiseparameterne/sveiseprogrammet (jobbfunksjon) reagerer dermed roboten riktig på mulige spalteåpninger.

/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging

TRE FORRETNINGSOMRÅDER, EN LIDENSKAP: TEKNOLOGI SOM SETTER STANDARDER.

Det som i 1945 startet som et enkeltpersonforetak, setter nå nye teknologiske standarder innen sveiseteknikk, solenergi og batterilading. I dag har vi rundt 4760 ansatte på verdensbasis, og 1253 tildelte patenter for produktutviklinger tydeliggjør den innovative ånden i bedriften. For oss betyr bærekraftig utvikling å kunne ta hensyn til miljørelevante og sosiale synspunkter på lik linje med økonomiske faktorer. Samtidig har målet vårt aldri endret seg: Vi vil være ledende innen nyskaping.

Du finner mer informasjon om alle Fronius produkter og våre salgspartnere og representanter rundt i verden under www.fronius.com

Fronius Norge AS
Finneveien 25
3300 Hokksund
Norge
Telefon +47 32 25 01 10
Telefaks +47 32 25 01 11
sales.norway@fronius.com
www.fronius.no

Fronius International GmbH
Froniusplatz 1
4600 Wels
Austria
Telefon +43 7242 241-0
Telefaks +43 7242 241-953940
sales@fronius.com
www.fronius.com