

/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging



WIRES**ENSE**

DRÔTOVÁ ELEKTRÓDA
V ÚLOHE SENZORA



ZAÚJALO VÁS TO?

/ navštíviť webovú stránku

TOLERANCIE KONŠTRUKČNÝCH DIELOV A UPNUTIA

ICH ROZPOZNANIE A VYROVNANIE BEZ OPTICKÝCH MERACÍCH SYSTÉMOV.

Odchýlky konštrukčných dielov, ako napríklad odlišné medzery alebo tolerancie upnutia, môžu mať v strojovej výrobe vplyv na vznik dokonalých zvarových spojov. V niektorých prípadoch už aj minimálne rozdiely v materiáloch či nepresné upínacie zariadenia môžu mať negatívny vplyv na výsledok zvárania a spôsobiť finančne a časovo náročné dodatočné úpravy.

S WireSense sú tieto problémy minulosťou.

WIRESENSE

používa drôtovú elektródu ako senzor.

Vďaka presnému nasnímaniu konštrukčného dielu pred zváraním vysiela robotu zodpovedajúci signál, ktorý mu umožňuje prispôbiť svoj program aktuálnej polohe konštrukčného dielu.

**EFEKTÍVNE
PRISPÔBOENIE
POLOHY ZVAROVÉHO
SPOJA**

AŽ O

100 %

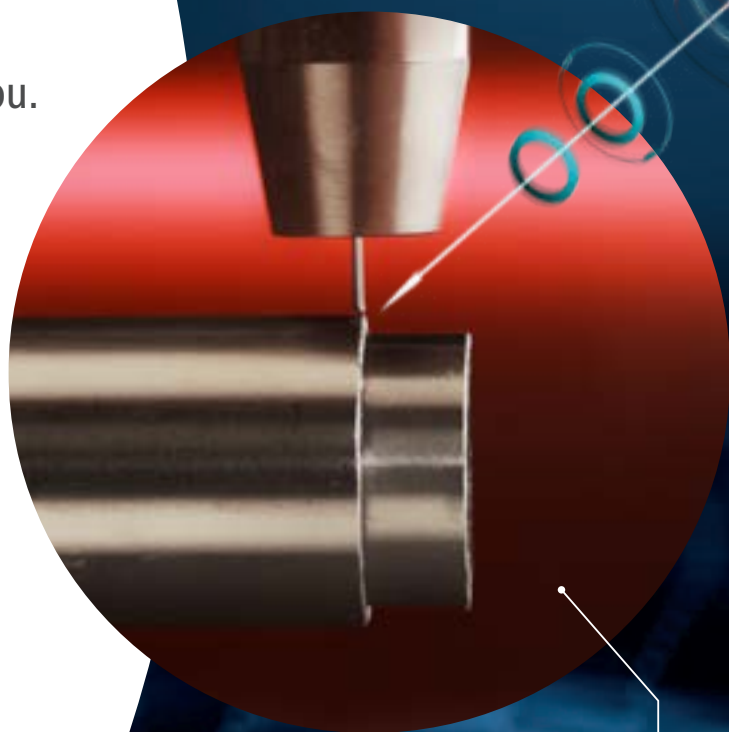
MENEJ DODATOČNÝCH PRÁČ

MOŽNÁ
ÚSPORA AŽ *

20 000 EUR

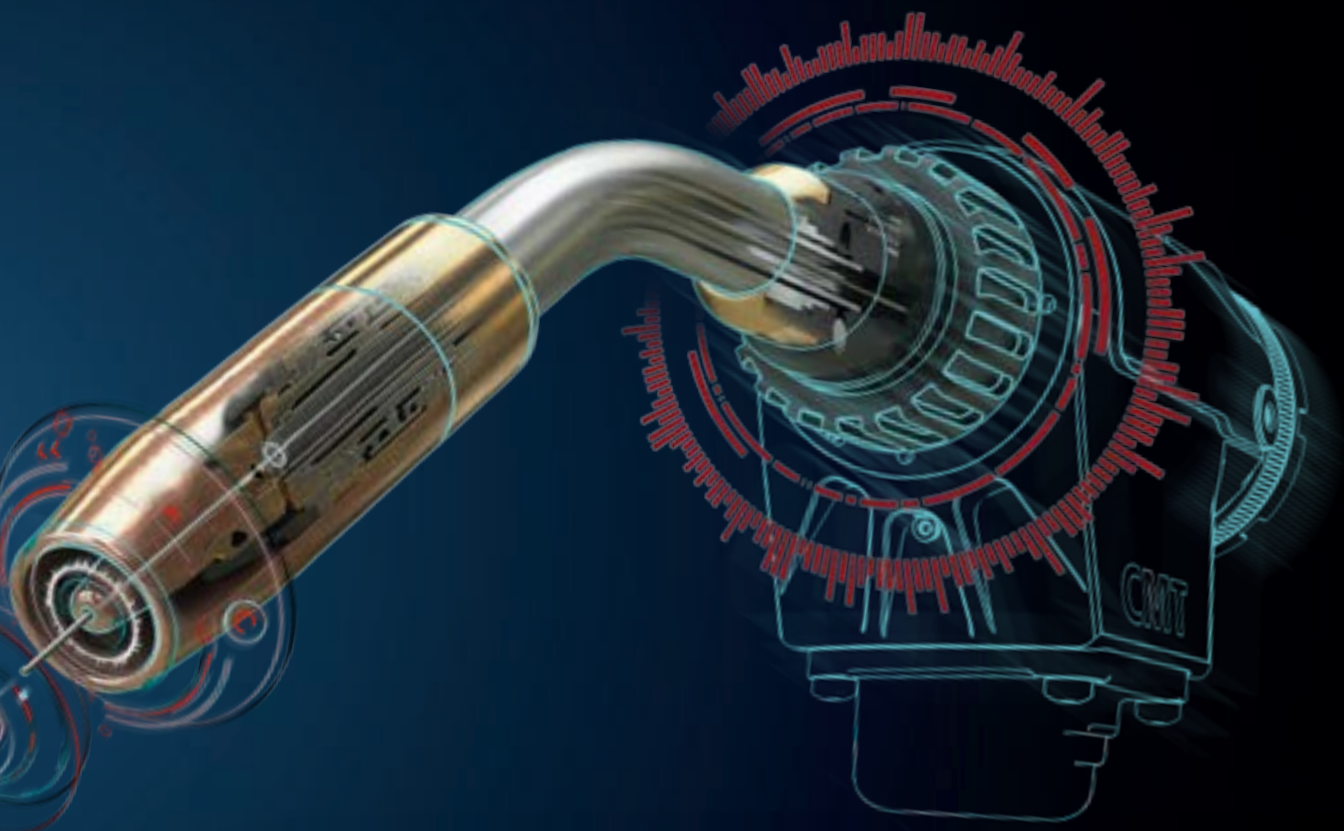
Aká je vaša zvaračská výzva?

Let's get connected.



PRESNÁ DETEKCIA HRANY

/ Vďaka veľmi presnej detekcii hrán je zvarový spoj presne na tom správnom mieste.

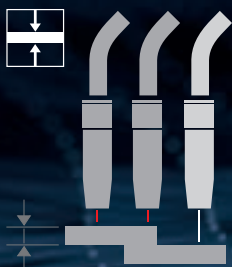


VÝHODY

DETEKCIA HRÁN



- / Detekcia polohy hrany pre optimálne umiestnenie počiatočného a koncového bodu zvárania
- / To umožňuje vyrovnáť tolerancie konštrukčných dielov a upnutia



MERANIE VÝŠKY

- / Rozpoznanie nežiaducej medzery
- / Rozpoznanie hrúbky plechu v rozpätí 0,5 – 20 mm, pre oceľ, ušľachtilú oceľ aj hliník
- / Meranie s vysokou presnosťou a rýchlosťou



DRÔT = SENZOR

- / Nie sú potrebné žiadne ďalšie optické meracie prístroje
- / Výborná dostupnosť konštrukčných dielov
- / Nedochádza k opotrebovaniu
- / Žiadne náklady na údržbu alebo čistenie
- / Nie je potrebná kalibrácia medzi senzorom a TCP
- / Možná úspora až 20 000 EUR

HARDVÉR POTREBNÝ PRE WIRESENSE

/ Pohonná jednotka Robacta Drive CMT
/ Zásobník drôtu CMT

PRIEBEH FUNGOVANIA WIRESENSE:



1 VYMEDZENIE OBLASTI SNÍMANIA

/ Požadovaná oblasť nasnímania
konštrukčného dielu sa naprogramuje
prostredníctvom ovládania robota.



2 PROCES SNÍMANIA

/ Robot aktivuje snímanie,
ktoré sa vykoná použitím
funkcie WireSense v určenej
oblasti.



3 PRENOS SIGNÁLU DO ROBOTA

/ V okamihu detekcie hrany sa signál vrátane údajov
o výške odošle z inteligentného prúdového zdroja
TPS/i do robota.



4 PRISPÔSOBENIE PROGRAMU ROBOTA

/ V momente odovzdania signálu (detekcia hrany) môže robot porovnať svoje aktuálne údaje s pôvodnými údajmi o polohe konštrukčného dielu a podľa potreby ich upraviť.

/ Na základe údajov o výške, ktorý sa do robota preniesie prostredníctvom signálu WireSense, je navyše možné zmerať aj prípadnú medzeru. Robot na hĺbku tejto medzery adekvátne zareaguje príslušnou zmenou zväracích parametrov/zväracieho programu (funkcia jobu).

/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging

TRI OBCHODNÉ JEDNOTKY, JEDNA VÁŠEŇ: TECHNOLOGIA, KTORÁ URČUJE NOVÉ ŠTANDARDY.

Projekt, ktorý sa v roku 1945 začal ako prevádzka s jedným mužom, teraz určuje nové štandardy v oblasti zvärackej techniky, fotovoltaiky a techniky nabíjania akumulátorov. V dnešnej dobe pôsobíme celosvetovo s približne 4 760 zamestnancami a inovatívneho ducha v podniku potvrdzuje 1 253 udelených patentov pre vývoj produktov. Udržateľný vývoj pre nás znamená aplikáciu environmentálnych a sociálnych aspektov rovnocenne s hospodárskymi faktormi. Naš cieľ sa pritom nikdy nezmenil: byť lídrom v oblasti inovácií.

Ďalšie informácie o všetkých výrobkoch spoločnosti Fronius a našich celosvetových obchodných partneroch a zástupcoch získate na www.fronius.sk

Fronius Slovensko s.r.o.
Nitrianska 5
91701 Trnava
Slovensko
Telefón +421 335 907 511
Fax +421 335 907 599
sales.trnava@fronius.com
www.fronius.sk

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