

/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging

Fronius



WIRES**ENSE**

SENSÖR OLARAK
KAYNAK TELİ



İLGİNİZİ ÇEKTİ Mİ?

/ Web sitesini ziyaret edin

İŞ PARÇASI TOLERANSLARI VE GERİLİM TOLERANSLARI

TANIMLAR VE DENGELER.
OPTİK ÖLÇÜM CİHAZLARINA İHTİYAÇ
DUYMAZ.

Değişken aralıklar veya gerilim toleransları gibi iş parçası sapmaları, kaynaklı üretimde mükemmel dikişi olumsuz yönde etkileyebilir. Duruma göre en ufak malzeme farkları veya titiz çalışmayan gerilim tertibatları bile kaynak sonucunu negatif etkilemekte ve işlem sonrasında hem masraf hem de zaman bakımından ilave çalışmalara yol açabilmektedirler.

WireSense sayesinde bu sorunlar geçmişte kaldı.

WIRESENSE,

kaynak telini sensör olarak kullanır.

İş parçasını tam olarak yoklayarak kaynak işleminden önce robota uygun bir sinyal göndermekte ve bu sayede robot, programını iş parçasının güncel konumuna göre ayarlayabilmektedir.

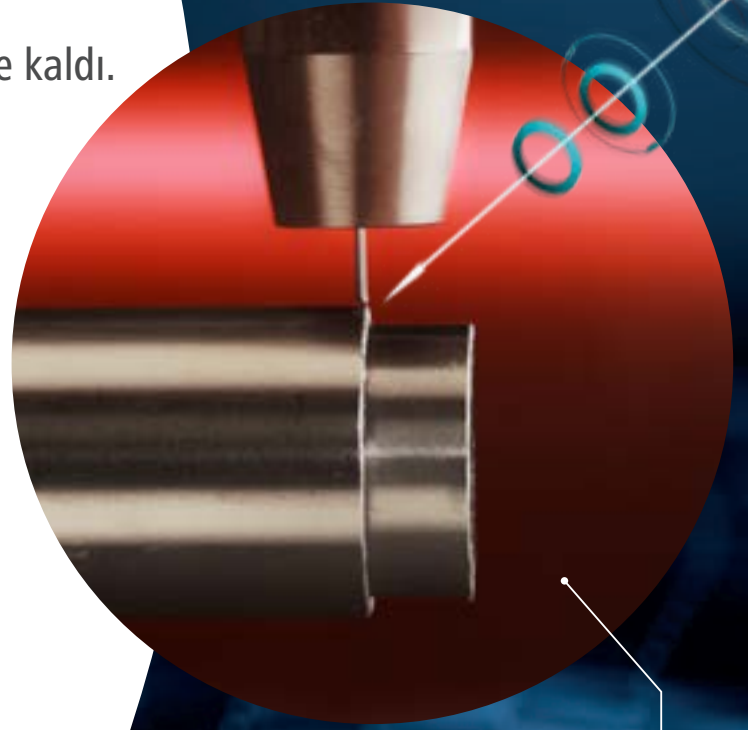
ETKİLİ
KAYNAK DİKİŞİ
POZİSYONU
AYARLAMASI

%100'E KADAR
DAHA AZ
KAYNAK SONRASI İŞLEM

20.000€*
KADAR
TASARRUF
MÜMKÜN

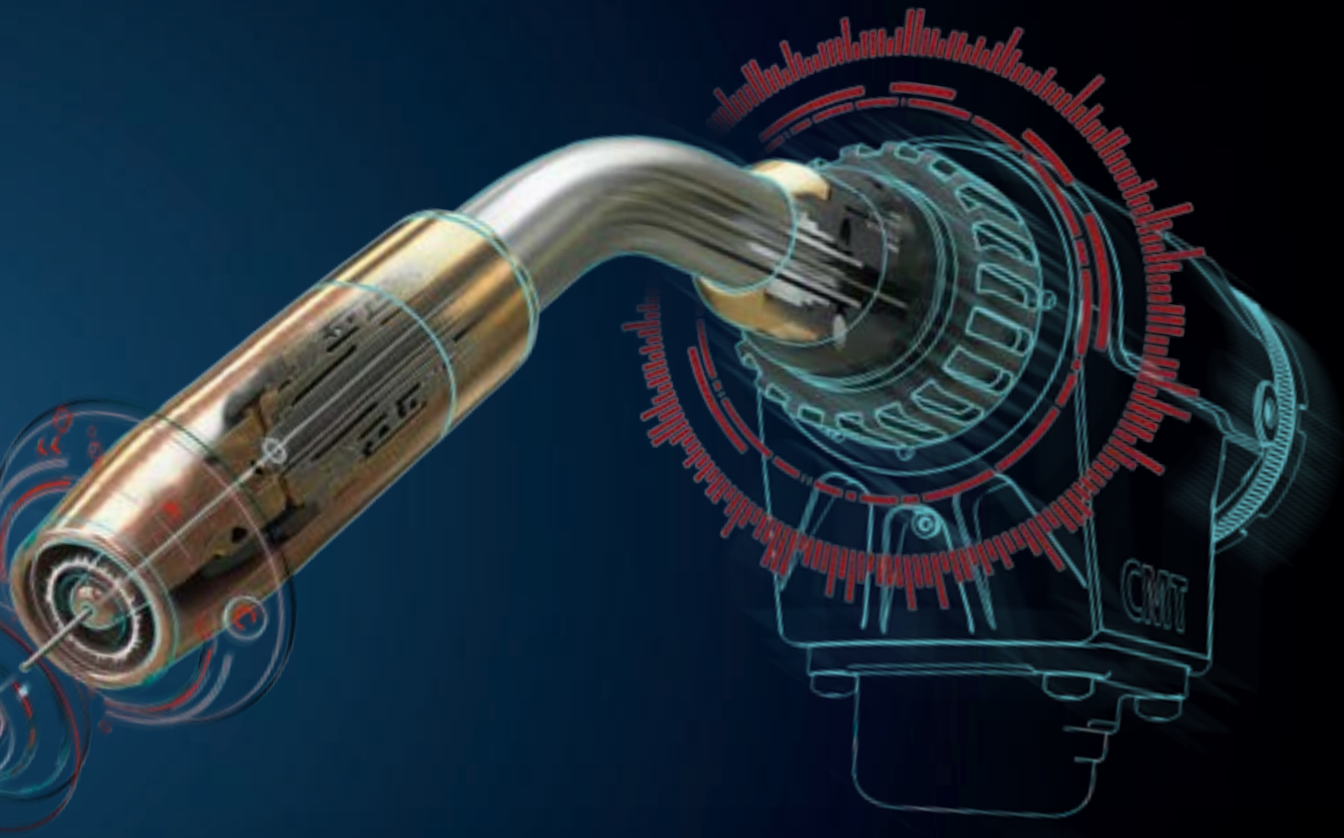
Sizin İçin Kaynak Yapmanın Zorlu Yanı Nedir?

Let's get connected.



KENARIN TAM OLARAK ALGILANMADI
/ Yüksek hassasiyete sahip kenar algılaması sayesinde kaynak dikişi tam olarak doğru yerde uygulanır.

/* optik bir ölçüm sistemiyle karşılaştırıldığında.

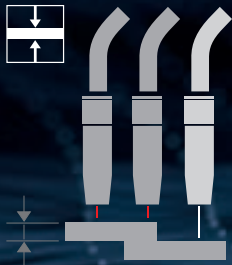


AVANTAJLAR



KENAR ALGILAMA

- / Kaynak başlangıç ve bitiş noktasının optimum şekilde pozisyonlanması için kenar pozisyonları tanımlanır
- / Bu sayede iş parçası ve gerilim toleransları dengelenebilir



YÜKSEKLİK ÖLÇÜMÜ

- / İstenmeyen bir aralık algılanır
- / Hem çelik hem de paslanmaz çelik ve alüminyumda 0,5 - 20 mm arası sac kalınlıkları algılanır
- / Yüksek hassasiyet ve hızla ölçüm



TEL = SENSÖR

- / İlave optik ölçüm cihazlarına gerek kalmaz
- / İş parçasına mükemmel erişim sağlanır
- / Aşınma olmaz
- / Bakım veya temizlik masrafları oluşmaz
- / Sensör ve TCP arasında kalibre işlemine gerek kalmaz
- / 20.000 €'ya kadar tasarruf mümkün

WIRESense İÇİN GEREKLİ OLAN DONANIM

/ Robacta Drive CMT tahrik ünitesi
/ CMT tel tamponu



4 ROBOT PROGRAMININ UYARLANMASI

/ Robot, sinyal verme (kenar algılama) ile aynı anda, güncel konum bilgilerini önceki iş parçası konumuyla karşılaştırabilir ve gerekirse konumunu ayarlayabilir.

/ WireSense sinyali üzerinden robota aktarılan yükseklik değeri sayesinde ayrıca olası bir aralık da ölçülebilir. Robot, kaynak parametrelerinin / kaynak programının (Job fonksiyonu) uygun şekilde değiştirilmesiyle olası aralık derinliklerine uygun bir şekilde tepki verebilir.

WIRESense UYGULAMASI:



1 YOKLAMA ALANININ TANIMLANMASI

/ İş parçasının yoklanması için istenilen alan, robot kumandası üzerinden programlanır.



2 YOKLAMA İŞLEMİ

/ Robot, WireSense fonksiyonu üzerinden belirlenen alanda uygulanan yoklama işlemini aktif hale getirir.



3 ROBOTA SİNYAL AKTARIMI

/ Kenarın algılandığı an, sinyal ve yükseklik değeri akıllı TPS/i güç kaynağı tarafından robota gönderilir.

/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging

ÜÇ BÖLÜM, BİR HEDEF: TEKNOLOJİK İLERLEME İLE STANDARDI OLUŞTURMAK.

Fronius olarak 1945 yılından beri bu yolda ilerliyoruz. Teknoloji lideri olarak kaynak teknolojilerinin, güneş enerjisinin ve akü şarj teknolojilerinin kontrolü için yenilikçi yöntemler arıyor, geliştiriyor ve hayata geçiriyoruz. Bugün dünya çapında 30 uluslararası Fronius firması, 4550 Fronius çalışanı ve aktif 1241 patent ile sizlerin güvenilir çözüm ortağınız olmaya devam ediyoruz.

Tüm Fronius ürünleri, global satış partnerlerimiz ve temsilcilerimiz hakkında daha fazla bilgi almak için internet sitemizi ziyaret edebilirsiniz: www.fronius.com.tr

Fronius İstanbul
Elektronik Ticaret ve Servis Ltd. Şti.
Aydınlı Mahallesi, BOSB
Batı Caddesi, 3. Sokak, No:1
34953 Tuzla – İstanbul
Türkiye
Telefon +90 216 581 59 00
Telefaks +90 216 581 59 99
office.turkey@fronius.com
www.fronius.com.tr

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