

Automatisches Schweissparameter-Prüf- und Kontrollsystem auf PC-Basis

Vielen Kunden sind unsere bewährten Messgeräte zur Schweissqualitätsüberwachung ETM (Eindringtiefe) und CMB (Schweisstromüberwachung) ein Begriff.

Seit vier Jahren bieten wir ein Mehrplatz-Schweissparameter-Prüf- und Kontrollsystem auf PC-Basis in Zusammenarbeit mit G.A.S. St. Georgen D an.

Dieses System hat sich in der Praxis auf verschiedensten Anlagen bestens bewährt und ist auch mit einer zertifizierten Schnittstelle zu Q-DAS-Prozessanalyse-Systemen lieferbar.



Kurve Einsinktiefe
Weg µm / Zeit ms



Kurve Spitzenstrom
Strom A / Zeit ms



Messwertanzeige von
drei Messstellen

Die Merkmale

vollautomatische PC-gestützte Erfassung und Auswertung mechanischer und elektrischer Schweissparameter mit hoher Abtastrate (10 000Hz)
hohe Flexibilität dank modularem Softwareaufbau
mehrere Schweissgeräte respektive -Stellen sind gleichzeitig prüfbar
eindeutige «Gut/Schlecht»-Bewertung mit «Orange»-Warnbereich
Messwerte auf Bildschirm sowie als i.O/n.i.O- und Absolutwerte an Leitreechner (ProfiBus-Verbindung)
Daten als Kurven darstellbar (Optimierung der Schweissungen, Fehlersuche)

max. 6 unabhängige Schweisspunkte / Schweissköpfe
max. 6 Strom-Messsensoren (LEM)
max. 6 inkrementale Weg-Messsensoren mit hoher Auflösung (0,5/1 µm)
max. 30 Schweissstellen mit entsprechenden Grenzwerten definierbar
19-Zoll-Industrie-PC, hochqualitative Messsensoren
Schweisdaten über zertifizierte Schnittstelle mit Q-DAS-Prozessanalyse-System auswertbar
nachträglich nachrüstbar, auch auf Fremdprodukte
Systeme für Messmittelprüfung vorbereitet