

LASER SCAN 100x100 mm

DESCRIZIONE

Il Laser Scan è un dispositivo che lavora sul principio della triangolazione ed effettua continue scansioni del giunto da saldare, permettendo alla torcia di essere corretta in due dimensioni, sia verticalmente che orizzontalmente.

Il dispositivo permette l'inseguimento di giunti molto stretti e poco profondi.

Tramite la gestione PLC, comanda il movimento di due slitte motorizzate e controllate da encoder che permettono alla torcia di rimanere sempre nella posizione ottimale garantendo qualità e precisione nella saldatura.

Può essere applicato a qualsiasi automatismo, anche già esistente, e a qualsiasi processo di saldatura MIG, TIG, Plasma.

Composto da un box di controllo dedicato con gestione logica da PLC e pannello touch screen da 7 pollici per l'impostazione dei parametri, del sensore Laser Scan 2D, della slitta a croce motorizzata controllata tramite encoder, nonché dei cavi di connessione.



DESCRIPTION

The Laser Scan operation is based on the principle of triangulation. It continuously scans the weld joint and adjusts the positions of the torch both vertically and horizontally.

The device can track very narrow and shallow joints.

Two motorised carriages controlled by encoder are operated from the PLC so that the torch is always in the best position for high quality and precise welding.

It can be applied to any automation system and retrofitted to existing ones.

It can be used in MIG/TIG and a 7" touch screen panel from which you can set all parameters, the Laser Scan 2D sensor, a motorised cross carriage controlled by encoder and connection cables.



BESCHREIBUNG

Der Laser Scan basiert auf dem Prinzip der Triangulation und erfasst die Schweißnaht ständig, so dass der Schweißbrenner in zwei Dimensionen, sowohl vertikal als auch horizontal, stets korrigiert wird.

Das Gerät ermöglicht die Nahtfolge auch bei sehr schmalen, nicht tiefen Schweißfugen.

Über die PLC-Steuerung löst es die Bewegung von zwei motorisierten, vom Encoder kontrollierten Schlitten aus, mit deren Hilfe der Brenner immer in der optimalen Position bleibt, so dass die Qualität und Präzision der Schweißung garantiert ist.

Es kann an jedem auch schon vorhandenen Automatisierungssystem und bei jedem Schweißverfahren (MIG, TIG, Plasma) angewandt werden.

Es besteht aus einem dedizierten Kontrollkasten mit Logiksteuerung vom PLC und einem 7-Zoll-Touchscreen für die Einstellung der Parameter, dem Laser Scan 2D Sensor, dem motorisierten Kreuzschlitten, der vom Encoder gesteuert wird, sowie den Anschlusskabeln.



DESCRIPTION

Le Laser Scan est un dispositif qui travaille sur le principe de la triangulation et effectue des balayages du joint à souder, en permettant à la torche d'être corrigée dans deux dimensions, aussi bien verticalement qu'horizontalement.

Le dispositif permet la poursuite de joints très étroits et peu profonds.

Grâce à la gestion par API, il commande le mouvement de deux glissières motorisées et contrôlées par codeur qui permettent à la torche de toujours rester dans une position optimale en garantissant qualité et précision dans le soudage.

Il peut être appliqué à tout automatisme, y compris existant, et à tout processus de soudage MIG, TIG, Plasma.

Composé d'un boîtier de contrôle spécifique avec gestion logique par API ainsi que d'un panneau écran tactile de 7 pouces pour le réglage des paramètres, du capteur Laser Scan 2D, de la glissière croisée motorisée contrôlée par codeur et des câbles de connexion.



DESCRIPCIÓN

El Laser Scan es un dispositivo que funciona según el principio de la triangulación y realiza un escaneo continuo a lo largo de la junta a soldar, lo que permite corregir las dos dimensiones, tanto vertical como horizontal, de la antorcha.

El dispositivo permite el seguimiento de juntas muy estrechas y poco profundas.

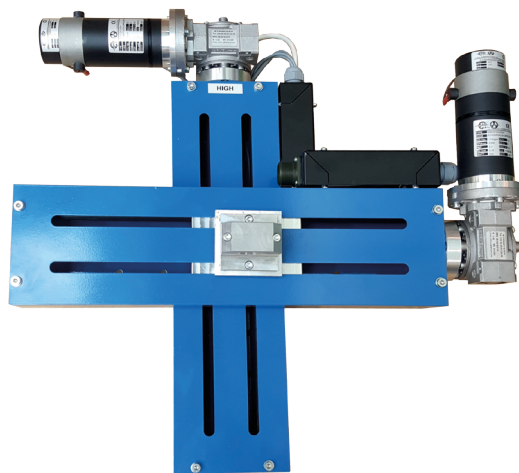
Mediante la gestión con PLC, controla el movimiento de dos carros motorizados controlados por un codificador, gracias al cual la antorcha consigue mantener siempre la posición ideal, garantizando calidad y precisión en la soldadura.

Puede aplicarse a cualquier automatización, incluso cuando esté ya presente, y a cualquier proceso de soldadura, MIG, TIG, Plasma.

El dispositivo consta de una caja de control específica con una gestión lógica desde PLC y un panel de pantalla táctil de 7 pulgadas para configurar los parámetros el sensor Laser Scan 2D, el carro en cruz controlado por un codificador, así como los cables de conexión.



Controllo AVC LASER SCAN



Scanner LASER

