

Fügewegüberwachung

Abschmelzen nach Maß



01

**Reduzierung
von Ausschuss**

03

**Konsequente
Rückverfolgbarkeit**

02

**Einfache
Integration**

04

**Kundenspezifische
Anpassungen**

01

Reduzierung von Ausschuss

Mit einem Fügwegsensoren wird während des Abschmelzvorgangs der Abstand der Fügepartner kontinuierlich und präzise gemessen. So haben Sie eine bessere Kontrolle über den Prozess und können Fertigungstoleranzen ausgleichen. Ausschuss wird auf ein Minimum reduziert.

02

Einfache Integration

Die Fügwegüberwachung ist in die Scanneroptik integriert und funktioniert mit vielen handelsüblichen Wegsensoren. Der ausgewählte Wegsensor wird über das mitgelieferte Kabel an der Anlogschnittstelle des Scanners angeschlossen. Somit müssen Sie sich über komplexes Verkabeln keine Gedanken machen. Die Konfiguration erfolgt komfortabel und sehr einfach über die Lasersteuerung. Die Fügwegüberwachung ist auch mit der TRUMPF Temperaturregelung kompatibel.

03

Konsequente Rückverfolgbarkeit

Die Fügwegdaten können kontinuierlich über eine Schnittstelle abgerufen werden. Zusammen mit der Identifikationsnummer des Bauteils ist die Rückverfolgbarkeit Ihrer Schweißteilproduktion gewährleistet.

04

Kundenspezifische Anpassungen

Als Ergänzung zur Fügwegüberwachung liefert Ihnen TRUMPF die passende Spannvorrichtung gleich mit. Die Vorrichtungstechnik lässt sich durch die modularen Kraftstufen ideal an kundenspezifische Anwendungen anpassen. Mit der ausziehbaren Schublade können Bauteile schnell nachgelegt werden. Dabei sorgen Präzisions-Arretierbolzen für eine hohe Wiederholgenauigkeit.

Kontrolliertes Abschmelzen mit der TRUMPF Fügwegüberwachung

Die TRUMPF Fügwegüberwachung kontrolliert beim Laserdurchstrahlschweißen von Kunststoffen das Absenken des Bauteils. Der Laser wird nach einer definierten Materialabschmelzung abgeschaltet. Ein typisches Anwendungsbeispiel ist das Quasi-simultanverschweißen geschlossener Konturen.



TRUMPF Fügwegüberwachung

Verfügbare Laser	TruDiode 151, TruDiode 301, weitere auf Anfrage
Verfügbare Optiken	PFO 20-2 Post-Objektiv
Verfügbare Brennweiten	200 mm, 280 mm, weitere auf Anfrage
Verfügbare Vorrichtungstechnik	Kundenspezifisch oder optional von TRUMPF (bis zu 5 Kraftstufen bei 2000 N und 5 bar)
Spannungsbereich der Anlogschnittstelle	0 bis 10 V
Auflösung	12 Bit
Genauigkeit	< 0,5 %

Änderungen vorbehalten. Maßgeblich sind die Angaben in unserem Angebot und unserer Auftragsbestätigung.