

TRUMPF



焊縫位置控制

技術資料

TRUMPF



SeamLine

SeamLine Remote

SeamLine Pro TruFlow

配置

可用的系統	TruLaser Cell 1100	適合 Kuka、ABB、Fanuc 機器人的要求	TruLaser Cell 1100
可用的雷射機	最大 15 kW 的 TruFlow, 最大 8 kW 的 TruDisk	TruDisk 至 8 kW	最大 15 kW 的 TruFlow
可用的焦距	f = 150, 200, 250, 300 mm (線性雷射焊接頭)	f = 450 mm (PFO 3D)	f = 200 mm (線性雷射焊接頭)
照明	LED, $\lambda = 660$ nm (入射光) 雷射二極體, $\lambda = 660$ nm 2M 類, P0 = 8 mW (線性投影儀)	雷射二極體, $\lambda = 660$ nm 3B 類, P0 = 120 mW (線性投影儀)	LED, $\lambda = 660$ nm (入射光) 雷射二極體, $\lambda = 660$ nm 3B 類, P0 = 120 mW (線性投影儀)
OCT 感應器	-	-	-

參數

OCT 感應器測量頻率	-	-	-
焊縫位置調節器時鐘頻率	50 Hz (20 ms)	167 Hz	167 Hz (6 ms)
旁向測量範圍	± 5 mm	± 5 mm	± 1.5 mm 縫寬為0.5 mm時
焊縫位置調節裝置的測量精確度	± 20 μ m	± 50 μ m	± 20 μ m

SeamLine Pro TruDisk

OCT接縫位置控制

配置

可用的系統	-	適合 Kuka、ABB、Fanuc 機器人的要求
可用的雷射機	TruDisk 至 8 kW	TruDisk 至 8 kW
可用的焦距	f = 280 mm (BEO D70) f = 280 mm (CFO)	f = 450 mm (PFO 3D)
照明	雷射二極體, $\lambda = 660$ nm 3B 類, P0 = 120 mW (線性投影儀)	-
OCT 感應器	-	SLED, $\lambda = 820$ nm - 860 nm 3B 類, P0 = 20 mW

參數

OCT 感應器測量頻率	-	70 kHz
焊縫位置調節器時鐘頻率	167 Hz (6 ms)	典型值 200 Hz (PRE) 典型值 100 Hz (10 ms) PRE + POST
旁向測量範圍	± 0.6 mm 倒角寬度為0.5 mm時	± 10 mm
焊縫位置調節裝置的測量精確度	± 20 μ m	± 50 μ m