

# Schweißnahtverfolgung

## Mit elektrischem Tastsensor ST

Der elektrische Sensor von JAVAC tastet mittels Fühler die Form der Schweißnaht ab. Die Abtastung erfolgt in zwei Richtungen. Änderungen der Geometrie werden sofort erkannt. Dies wird vom Steuersystem berechnet und der Brenner sowie das Werkstück werden zeitgerecht wieder in die richtige Position gebracht. Das komplette Kommunikationssystem kann mit einer Schweißanlage verbunden werden. Dies sichert eine sehr hohe Schweißqualität. Es eignet sich für Überlapp-, Kehlnaht- und Stumpfnahschweißungen mit Feinnut oder Fuge.

Das Schweißnaht-Verfolgungssystem von JAVAC besteht aus einer Steuerbox, einem 2D Sensor, einem Sensorhalter, einem elektrischen Präzisionskreuzsupport, Klemmhalter und verschiedenen „Tastern“. Der Sensor ist komplett ummantelt und verhindert so effektiv Schäden durch Schweißstaub, Hitze und Feuchtigkeit im Inneren des Systems.



Zusätzliche Sensorköpfe sind im Lieferprogramm enthalten

Modell	JC-ST05	JC-ST10	JC-ST20
Netzspannung	AC 230 V, 50/60 HZ		
Belastung	25 kg	50 kg	100 kg
Verfolgungsbereich	100 mm	200 mm	200 mm
Verfolgungsgeschw.	20 - 250 mm/min.	20 - 250 mm/min.	20 - 200 mm/min.
Support Genauigkeit	+/- 0,25 mm, optional +/- 0,13 mm		
Schweißarten	MIG / WIG / CO <sup>2</sup>	UP	UP
Temperatur	auf/ab	-10° ~ +70°	
Steuerfunktion	Hoch/Runter und Links/Rechts-Bewegung, Notaus, Verfahrengrenze, Spurerkennung, Schlusserkennung, Einstellung der Spurgeschwindigkeit, Fernsteuerung		
Artikelnummer	02.22.01.00100		