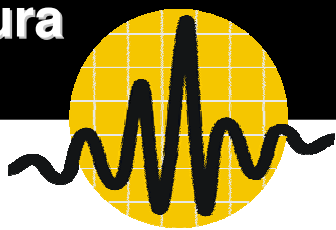


# Demonstração de Sistema de Aquisição de Dados de Soldadura

**ELECTREX**  
welding equipment

SINCE 1948



## D-ADS



## Aplicações

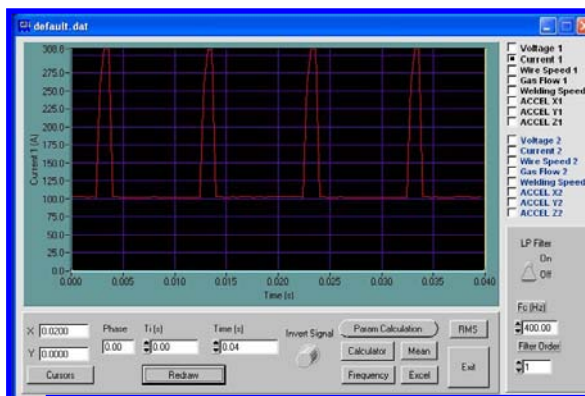
- Aplicação fixa ou volante na fábrica;
- Verificação metrológica dos equipamentos de soldadura (manutenção);
- Rastreabilidade de parâmetros à produção, quando requerido;
- Controlo do processo "soldadura" quer manual quer automatizada ou robotizada;
- Geração de registos da qualidade.

## Objectivos

Desenvolvimento de sistema de monitorização em tempo real dos parâmetros dos processos de soldadura MIG/MAG, TIG, Eléctrodo Revestido, Arco Submerso e Resistência.

## Funcionalidades

- Recolha em tempo real dos parâmetros que influenciam de modo mais crítico a qualidade da soldadura, nomeadamente a tensão, corrente, velocidade de fio e o fluxo de gás;
- Criação de relatórios de soldadura incluindo alguns dados sobre produtividade;
- Possibilidade de aquisição de dois postos de soldadura em simultâneo;
- Capacidade de expansão para monitorização de soldadura por resistência.



Job	KB1029
Customer	Customer125
Application	Chassis 12
Doc. Reference	DCA10
Welder	ROBOT KUKA
Welding Process	MIG
Weld Run	23
Pre-Heating Temperature	[ ] °C
Welding speed	0,008 [m/s]

Channels	Multiplication Factor	Sum
Voltage 1	13,0717	0,0000
Current 1	162,9270	-0,6300
Wire feed speed 1	4,6000	0,0000
Gas Flow 1	4,0360	0,0000
Welding Speed 1	1,0000	0,0000
ACCEL X1	2,8571	3,7140
ACCEL Y1	2,8902	3,9439
ACCEL Z1	2,8276	3,3553
Voltage 2	13,1242	0,0000
Current 2	162,9103	-0,6300
Wire feed speed 2	4,6000	0,0000
Gas Flow 2	4,0360	0,0000
Welding Speed 2	1,0000	0,0000
ACCEL X2	2,8571	3,7140
ACCEL Y2	2,8902	3,9439
ACCEL Z2	2,8276	3,3553

Time Factor: 1,000000

Acquisition Rate: 50000 samples/s (11 channels) Gain  
500000 samples/s (all channels) 1

Enable Changes  
OK Cancel