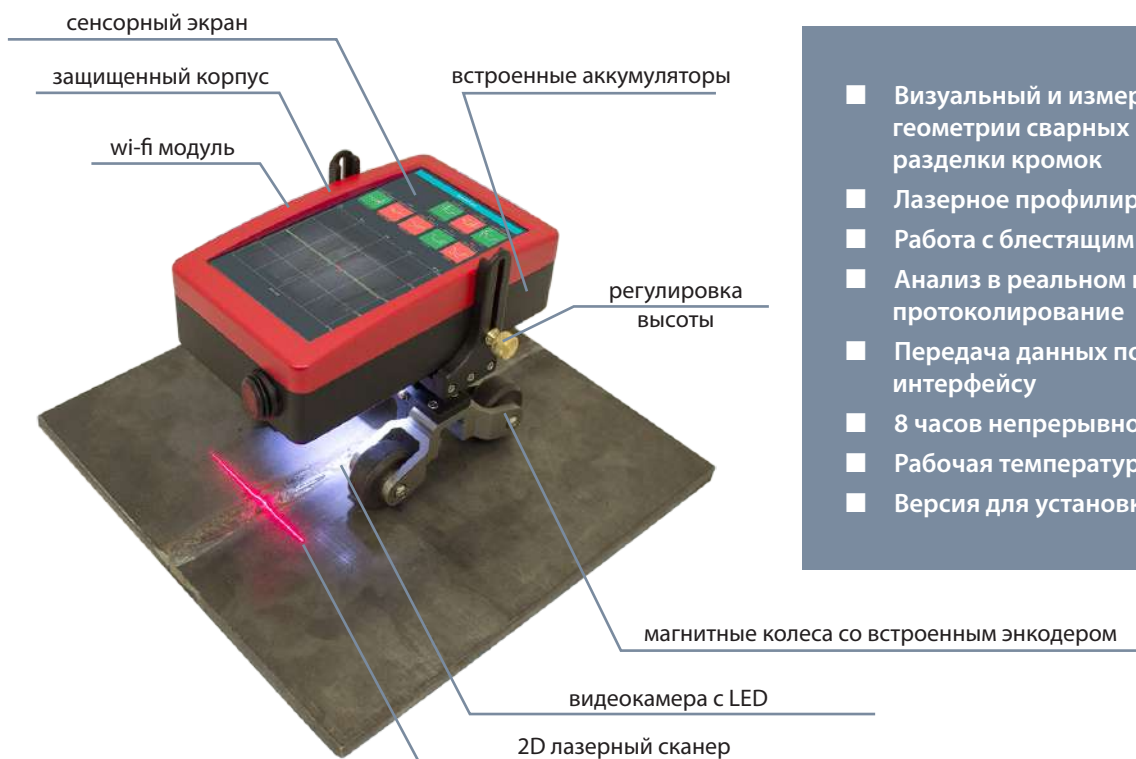


# УСТРОЙСТВО КОНТРОЛЯ СВАРНЫХ ШВОВ



- Визуальный и измерительный контроль геометрии сварных швов, соединений и разделки кромок
- Лазерное профилирование и видео съёмка
- Работа с блестящими поверхностями
- Анализ в реальном времени (OK/NOK) и протоколирование
- Передача данных по беспроводному интерфейсу
- 8 часов непрерывной работы
- Рабочая температура от -40 до +50 °C
- Версия для установки на робот

## КАК ЭТО РАБОТАЕТ

### Шаг 1

Установить прибор над сварным швом

### Шаг 2

Выбрать шаблон контролируемой кромки или шва, создать список контролируемых параметров и допусков

### Шаг 3

Отсканировать шов

### Шаг 4

Сформировать протокол измерений, при необходимости передать данные в центральный компьютер

Параметр	Значение
Поле зрения лазерного сканера, мм	глубина - 120, длина луча 30...110
Быстродействие, профилей/с	>2000
Погрешность измерения параметров, мм	±0,07
Разрешение вдоль лазерной линии, мм	0,025...0,08
Разрешение цветной видеокамеры	1296 x 976
Быстродействие камеры, кадров/с	до 120
Тип лазера	красный (660 нм) или синий (405 нм)
Класс лазерной безопасности	класс 2 (IEC60825-1)
Рабочая температура	-40...50 °C
Контролируемые параметры	ширина, высота, углы, смещение кромок, подрезы, вогнутость, выпуклость, чешуйчатость и т.д.
Программное обеспечение для 3D визуализации и анализа	поставляется в комплекте

# УСТРОЙСТВО КОНТРОЛЯ СВАРНЫХ ШВОВ

