

WeldScanner



WeldScanner

**Das Multitalent
für den täglichen Einsatz**

**Unabhängig von Ihrer
eingesetzten Schweißtechnik**





WeldScanner

Datenlogger

Kalibriergerät

Digitaloszilloskop

WeldScanner

✓ universell einsetzbar

✓ für automatisiertes –
und Handschweißen

✓ handlich und robust



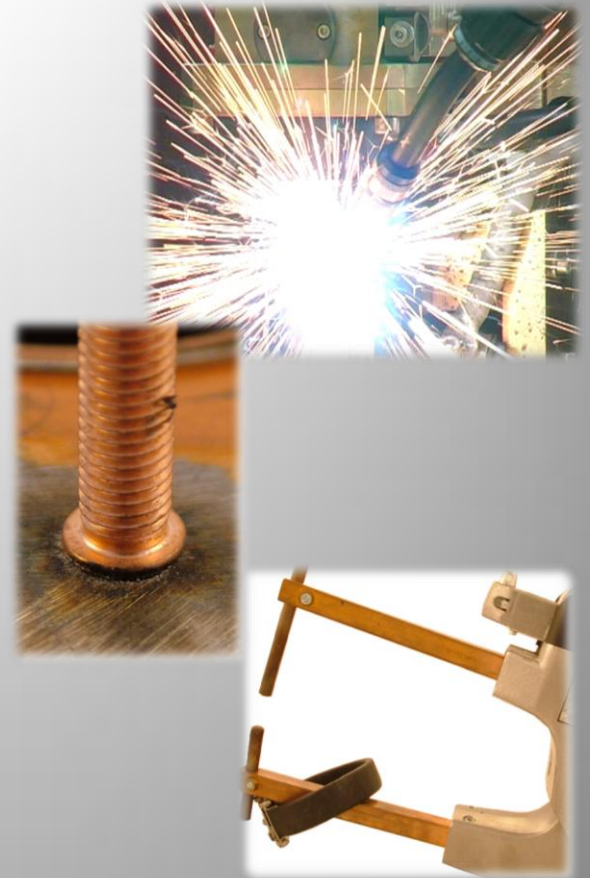
✓ HF - erprobt,
✓ auch für WIG

Einsatz

Lichtbogenschweißen

Bolzenschweißen

Widerstandsschweißen



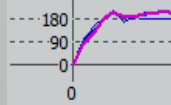
Messwarterfassung

mittels Sensoren für:

Schweißstrom

Schweißspannung

Schweißstrom [A]



Schweißspannung [V]



Prozesssensoren P1000;
P1500 und P100K

4 / 1955

- ✓ Alle HKS- Sensoren werden kalibriert und erhalten ein Kalibrierzertifikat

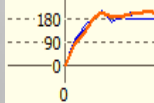
Messwarterfassung

mittels Sensoren für:

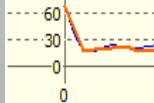
Drahtvorschub

Gasdurchfluss

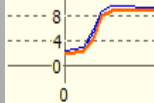
Schweißstrom [A]



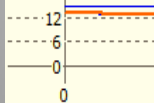
Schweißspannung [V]



Drahtvorschub [m/min]



Gasfluß [l/min]



Drahtsensor stationär



Drahtsensor mobil



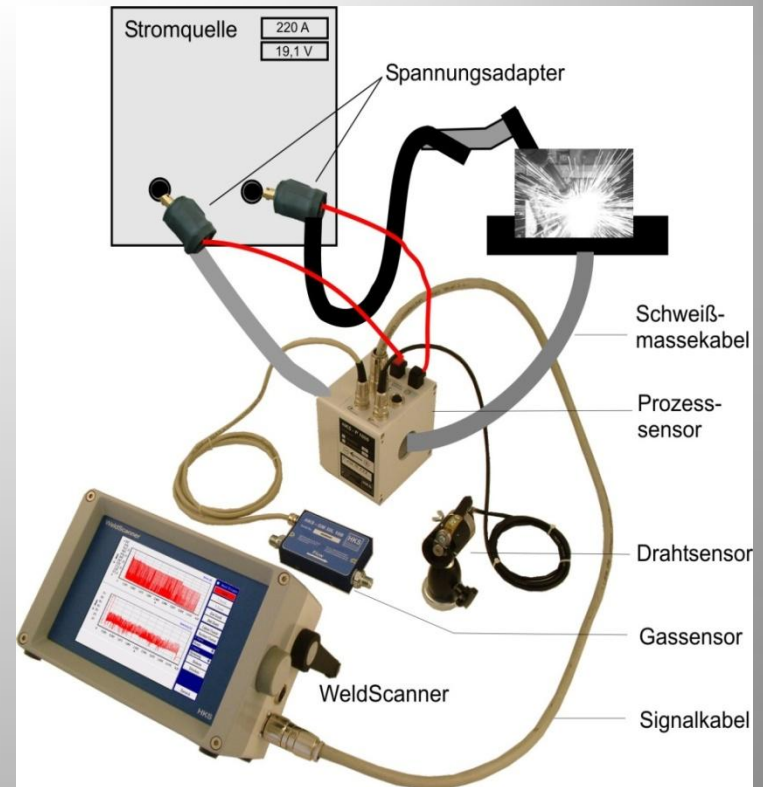
Gassensor

4 / 1955

Einfacher Anschluss

1. Massekabel durch Prozesssensor stecken
2. Schweißspannung anschließen
3. Draht- /Gassensor anschließen
4. Prozesssensor mit WeldScanner verbinden
5. WeldScanner an das Stromnetz anschließen

➔ Automatischer Start der Messung



Einfache Bedienung

Ringpeicher

Stempel +/-

Aufzeichnungen

Sichern

Loeschen

Scope

Kalibrator

Einstellungen

0%

100%

Aufzeichnung: 2

Dauer: 00:01:00

Stempel: 3/896

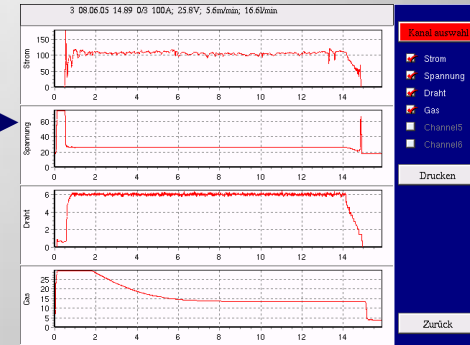
Strom: 108 A

Spannung: 22.6 V

Dreh: 5.2 m/min

Gas: 8.6 l/min

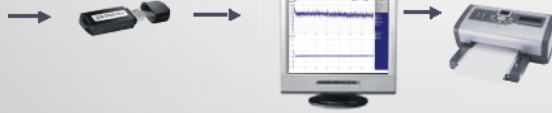
Naht N	Datum	Zeit	Dauer:	Stempel	Strom	Spannung	Draht	Gas
			s		A	V	m/min	l/min
1	23.03.06	12:28:57	2.8	3/892	39	0.0	5.0	3.2
21	14.03.06	11:57:49	3.44	3/726	248	25.0	3.4	14.8
16	13.03.06	08:40:28	1.01	3/470	240	24.7	3.5	14.4
17	13.03.06	08:40:25	1.07	3/469	240	24.7	3.5	14.5
18	13.03.06	08:40:23	1.10	3/468	241	24.0	3.5	14.5
15	13.03.06	08:40:20	1.32	3/467	242	24.8	3.4	14.6
1751	02.03.06	08:23:57	5.75	2/1751	182	18.8	0.0	10.9
1750	02.03.06	08:23:42	5.75	2/1750	182	18.8	0.0	10.9
1749	02.03.06	08:23:26	5.74	2/1749	182	18.8	0.0	10.9
1748	02.03.06	08:23:10	5.74	2/1748	182	18.8	0.0	10.9
1747	02.03.06	08:22:54	5.74	2/1747	182	18.8	0.0	10.9
1746	02.03.06	08:22:38	5.73	2/1746	182	18.8	0.0	10.9
1745	02.03.06	08:22:22	5.73	2/1745	182	18.8	0.0	10.9
1744	02.03.06	08:22:07	5.73	2/1744	182	18.8	0.0	10.9
3	27.02.06	10:26:45	1.7	3/337	244	25.0	3.3	14.9
2	27.02.06	10:24:40	1.28	3/336	241	25.0	3.3	14.8



➔ Automatische Speicherung der Messwerte

➔ Auswertungen in Tabellenform mit Mittelwerten oder als zeitlicher Verlauf der Parameter

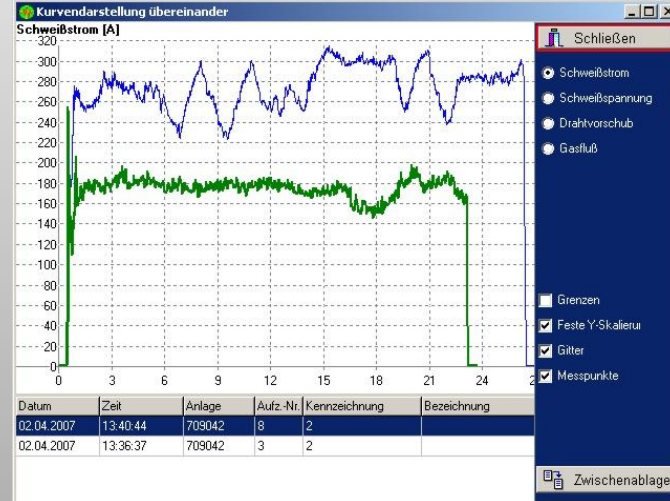
Auswerten am PC



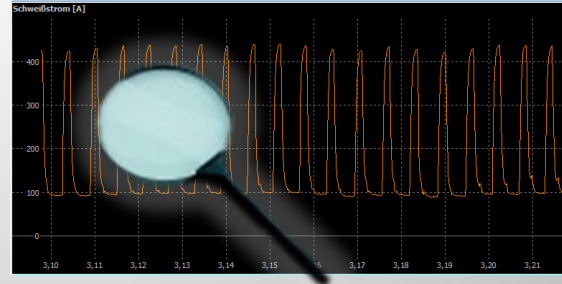
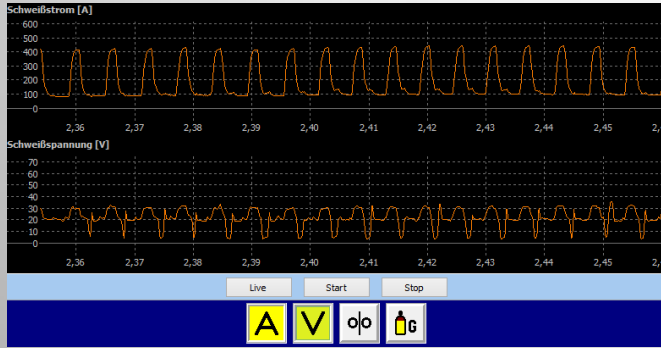
1. PC-Software von CD installieren
2. Datentransfer über USB-stick
3. Auswerten, Protokolle

Auswertung - 123456 Service: WeldScanner C:\WeldScanner\Data

Datum	Zeit	Aufz.-Nr.	Dauer	Kanal 1	Kanal 2	Kg
28.08.2007	13:05:45	11	11,9 s	▲ 157,0 A	▼ 17,1 V	0,0
28.08.2007	13:04:22	10	12,8 s	▲ 319,0 A	▼ 32,1 V	0,0
28.08.2007	12:56:54	9	14,5 s	▲ 338,0 A	▼ 32,5 V	0,0
28.08.2007	12:54:55	8	15,7 s	▲ 309,0 A	▼ 31,3 V	0,0
28.08.2007	12:53:38	7	11,4 s	▲ 154,0 A	▼ 16,4 V	0,0
28.08.2007	12:52:14	6	13,0 s	▲ 157,0 A	▼ 18,1 V	0,0
28.08.2007	12:50:50	5	7,3 s	▲ 210,0 A	▼ 23,6 V	0,0
28.08.2007	12:48:43	4	43,2 s	▲ 196,0 A	▼ 19,3 V	0,0
28.08.2007	12:47:53	3	8,9 s	▲ 123,0 A	▼ 21,8 V	0,0
28.08.2007	12:41:47	2	67,4 s	▲ 153,0 A	▼ 20,9 V	0,0
28.08.2007	12:39:27	1	3,1 s	▲ 31,0 A	▼ 30,1 V	0,0
27.08.2007	13:46:10	3	5,7 s	▲ 108,0 A	▼ 24,9 V	0,0
27.08.2007	11:41:19	2	1,3 s	▲ 584,0 A	▼ 69,6 V	0,0
23.08.2007	15:33:52	1	7,6 s	▲ 1,0 A		
22.08.2007	15:06:32	6	50,9 s	▲ 133,0 A		
22.08.2007	15:06:30	5	1,0 s	▲ 143,0 A		
22.08.2007	15:06:28	4	0,7 s	▲ 206,0 A		
22.08.2007	15:06:26	3	1,1 s	▲ 174,0 A		
22.08.2007	15:06:25	2	0,2 s	▲ 133,0 A		



Vielfältiger Einsatz

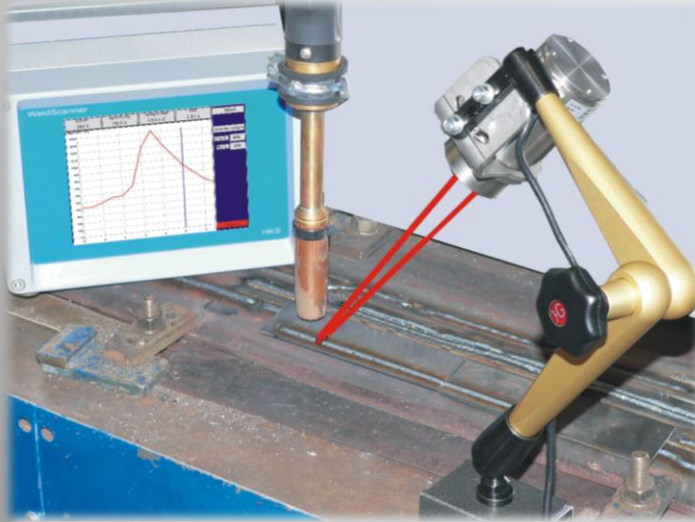


SCOPE MODE

Messung dynamischer Prozesse mit 6400 samples / sec

Vielfältiger Einsatz

Messung der Abkühlzeit T 8/5



Berührungslose
Messung

Vielfältiger Einsatz

Kalibrierung und Validierung von Stromquellen und Schweißausrüstungen beliebiger Hersteller

nach DIN EN 50504

- Erstellen und Ausdruck von Kalibrierzertifikaten
- Vorgefertigte und ergänzbare Kalibrierprotokolle
- Automatische Übernahme der Messwerte

Kalibrierprotokoll

Datum: 09.09.2013 Zeit: 08:32:55 Kunde: Friedrich Bühler

Kalibrator: Typ: Dptmag 500 S
Serienr.: 034051832
Hersteller: Oviliss
Schweißgerät: Handstromschweiß
Lage: Abhängig

Z 3005 und DVS-Merkblatt 2009
2 / DVS 0714 und DVS 3009
Kalibrierung erfolgt mittels vernetzter Widerstände
Präzisionsklasse unter Einhaltung der EN50504.

Messergebnisse

Umschalt	Spannung, V _{eff}	Genauigkeit	Ergebnis
1	18,8	0,3	LO
2	25,3	0,3	LO
3	30,2	0,3	LO
4	34,9	0,3	LO
5	38,8	0,3	LO
6	28,4	0,3	LO
7	0	0	LO
8	0	0	LO
9	0	0	LO
10	0	0	LO

Umschaltbedingungen:
Nennspannung: 403 Vac
Temperatur: 19,4 °C
Prüferzeit: 12 Monate

Zulässige Toleranzen

- Schweißstrom: ± 1% der höchsten Einstellung (500A) unter 40% der höchsten Einstellung
- Schweißspannung: ± 2,5% des wahren Wertes (zwischen 40 und 100% der höchsten Einstellung)
- Drahtvorschub: ± 1% der höchsten Einstellung (40 V) unter 40% der höchsten Einstellung
- Drahtvorschub: ± 2,5% des wahren Wertes (zwischen 40 und 100% der höchsten Einstellung)

Das Betriebsmittel wurde in allen Punkten erfolgreich kalibriert

09.09.2013

Vielfältiger Einsatz

Unterstützung bei der
Produktionskontrolle (WPK) nach:

DIN EN 1090

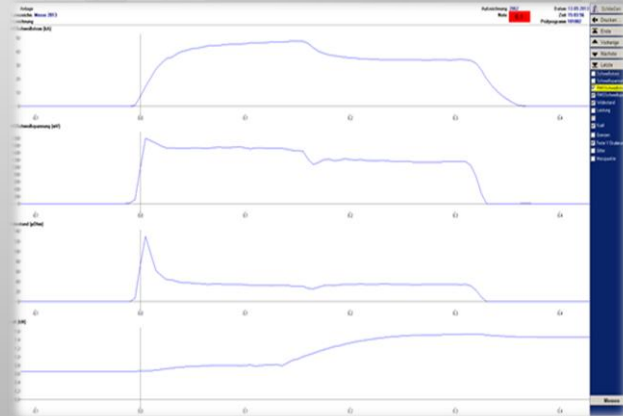
Vielfältiger Einsatz

Berechnung der Streckenenergie durch Eingabe der Nahtlänge (am PC)

Datum	Zeit	Aufz.-Nr.	Parameter 1	Prüfprogramm	Note	Kanal 1	Kanal 2	Job-Nr.
04.08.2012	15:05:04	156	t _{ss} 44,0 s	1002	2,8	▲ 204,4 A	✓ 13,6 V	156
04.08.2012	15:03:56	155	t _{ss} 45,3 s	1001	3,0	▲ 205,3 A	✓ 13,7 V	155
04.08.2012	15:00:57	154	t _{ss} 44,0 s	1002	2,7	▲ 204,4 A	✓ 13,7 V	154
04.08.2012	14:55:21	153	t _{ss} 45,2 s	1003	4,3	▲ 205,8 A	✓ 13,7 V	153
04.08.2012	14:44:23	152	t _{ss} 45,2 s	1001	2,7	▲ 205,4 A	✓ 13,8 V	152
04.08.2012	14:43:02	151	t _{ss} 45,2 s	1003	2,7	▲ 205,7 A	✓ 13,8 V	151
04.08.2012	14:40:25	150	t _{ss} 45,3 s	1001	2,8	▲ 205,3 A	✓ 13,8 V	150
04.08.2012	14:36:21	149	t _{ss} 44,0 s	1002	4,4	▲ 204,4 A	✓ 13,9 V	149
04.08.2012	14:17:57	148	t _{ss} 44,0 s	1002	2,8	▲ 204,4 A	✓ 13,9 V	148
04.08.2012	12:57:56	147	t _{ss} 44,0 s	1002	2,9	▲ 204,4 A	✓ 13,8 V	147
04.08.2012	11:58:55	146	t _{ss} 45,2 s	1003	2,8	▲ 205,8 A	✓ 14,0 V	146
04.08.2012	04:42:49	145	t _{ss} 44,0 s	1002	2,4	▲ 204,4 A	✓ 13,7 V	145
04.08.2012	04:41:42	144	t _{ss} 44,0 s	1002	3,0	▲ 204,3 A	✓ 13,7 V	144
04.08.2012	04:40:36	143	t _{ss} 44,0 s	1002	2,4	▲ 204,4 A	✓ 13,7 V	143
04.08.2012	04:39:28	142	t _{ss} 45,2 s	1001	2,5	▲ 205,4 A	✓ 13,8 V	142
04.08.2012	04:38:20	141	t _{ss} 45,2 s	1003	2,4	▲ 205,8 A	✓ 13,8 V	141
04.08.2012	04:37:10	140	t _{ss} 45,2 s	1001	3,5	▲ 205,4 A	✓ 13,8 V	140
04.08.2012	04:36:02	139	t _{ss} 44,0 s	1002	2,4	▲ 204,4 A	✓ 13,7 V	139
04.08.2012	04:34:55	138	t _{ss} 45,2 s	1003	2,5	▲ 205,8 A	✓ 13,8 V	138
04.08.2012	04:33:46	137	t _{ss} 45,3 s	1001	2,5	▲ 205,3 A	✓ 13,8 V	137
04.08.2012	04:32:38	136	t _{ss} 44,0 s	1002	3,1	▲ 204,5 A	✓ 13,7 V	136
04.08.2012	04:31:31	135	t _{ss} 44,0 s	1002	2,4	▲ 204,5 A	✓ 13,7 V	135
04.08.2012	04:30:24	134	t _{ss} 44,0 s	1002	2,4	▲ 204,4 A	✓ 13,7 V	134
04.08.2012	04:29:17	133	t _{ss} 45,2 s	1001	2,5	▲ 205,4 A	✓ 13,8 V	133
04.08.2012	04:28:08	132	t _{ss} 45,2 s	1001	2,6	▲ 205,4 A	✓ 13,8 V	132
04.08.2012	04:27:00	131	t _{ss} 45,3 s	1001	2,5	▲ 205,4 A	✓ 13,8 V	131

Vielfältiger Einsatz

Effektivwertberechnung beim
Widerstandsschweißen nach DVS 2942-3



Vielfältiger Einsatz

Schweißzeit und Verbrauchswerte automatisch erfassen

Sel.	- Datum	- Zeit	Nr.	A-Dauer	Bezeichnung	Strom	Spannung	Draht
<input type="checkbox"/>	13.09.2013	15:10:10	7724	t _{SES} 4,3 s		A 186,9 A	V 23,7 V	φ 9,25 m/m
<input type="checkbox"/>	13.09.2013	15:10:03	7723	t _{SES} 4,3 s		A 206,5 A	V 22,5 V	φ 8,66 m/m
<input type="checkbox"/>	13.09.2013	15:09:56	7722	t _{SES} 4,3 s		A 186,9 A	V 23,7 V	φ 9,25 m/m
<input checked="" type="checkbox"/>	13.09.2013	15:09:49	7721	t _{SES} 4,3 s		A 206,4 A	V 22,5 V	φ 8,66 m/m
<input checked="" type="checkbox"/>	13.09.2013	15:09:42	7720	t _{SES} 4,3 s		A 186,9 A	V 23,7 V	φ 9,26 m/m
<input checked="" type="checkbox"/>	13.09.2013	15:09:35	7719	t _{SES} 4,3 s		A 206,5 A	V 22,4 V	φ 8,68 m/m
<input type="checkbox"/>	13.09.2013	15:09:28	7718	t _{SES} 4,3 s		A 186,9 A	V 23,7 V	φ 9,25 m/m
<input type="checkbox"/>	13.09.2013	15:09:21	7717	t _{SES} 4,3 s		A 206,4 A	V 22,5 V	φ 8,68 m/m
<input type="checkbox"/>	13.09.2013	15:09:15	7716	t _{SES} 4,3 s		A 186,9 A	V 23,7 V	φ 9,25 m/m
<input checked="" type="checkbox"/>	13.09.2013	15:09:08	7715	t _{SES} 4,3 s		A 206,4 A	V 22,5 V	φ 8,66 m/m
<input type="checkbox"/>	13.09.2013	15:09:01	7714	t _{SES} 4,3 s		A 186,9 A	V 23,7 V	φ 9,25 m/m
<input type="checkbox"/>	13.09.2013	15:08:54	7713	t _{SES} 4,3 s		A 206,4 A	V 22,5 V	φ 8,66 m/m
<input type="checkbox"/>	13.09.2013	15:08:47	7712	t _{SES} 4,3 s		A 187,9 A	V 23,0 V	φ 9,22 m/m
<input type="checkbox"/>	13.09.2013	15:08:40	7711	t _{SES} 4,3 s		A 206,5 A	V 22,4 V	φ 8,68 m/m

1952 records / 4 new



Abbrechen



Exit

WeldScanner

Unser praktischer Allrounder

Wir oder unsere ausgewählten Schweißfachhändler beraten Sie jederzeit gern.

HKS-Prozesstechnik GmbH
Heinrich-Damerow-Str 2
06120 Halle / Saale
Vertrieb: +49 (0)34568309-29
www.hks-prozesstechnik.de

