

焊缝跟踪：高性能3D激光焊缝跟踪传感器在焊接行业的应用

产品名称	焊缝跟踪：高性能3D激光焊缝跟踪传感器在焊接行业的应用
公司名称	苏州睿强光电科技有限公司
价格	48888.00/个
规格参数	激光器功率:连续可调 激光波长:405-980 激光防护等级:IP67
公司地址	苏州高新区泰山路2号博济科技园510A
联系电话	0512-66656901 13771763950 18014013006

产品详情

高性能3D激光焊缝跟踪传感器在焊接行业的应用

激光焊缝跟踪是自动化焊接设备中比较成熟的焊枪导引系统。它开发于 20 世纪 80 年代初，并首先用于焊接机器人应用中。随着这项技术的日渐成熟，已被用在许多焊接自动化系统中。概述了激光焊缝跟踪系统在厚壁焊接，如压力容器、造船和管道生产等行业中的应用。

激光焊缝跟踪技术的优点是以非接触式的方法控制焊枪的位置，其跟踪过程是建立在对焊接接头几何形状的测量基础上，它不受工件的表面状态或焊接过程的影响。

激光焊缝跟踪传感器是一款焊接专用传感器，用于平面、曲面、圆周焊缝的跟踪，提升焊接质量

环缝跟踪

使用激光焊缝跟踪传感器，对环形工件进行焊缝识别，并引导焊枪完成环形焊接工作。

主要应用在，太阳能管，保温瓶，罐体等环形焊接工件的焊缝跟踪焊接中。

使用环缝跟踪系统后，能够确保工件质量，节省工作时间，提高生产效率，降低成本。

曲缝跟踪

利用激光焊缝跟踪传感器引导焊枪对曲线焊接部件实现焊缝跟踪工作

由激光焊缝跟踪传感器引导焊枪，随着曲线缝隙的摆动，在一定范围内进行识别和跟踪。由于在非直线的情况下进行工作，更能表现出传感器的精度和稳定度。

曲缝跟踪主要应用在特殊工件的焊接中，最大限度的避免了人工焊接带来的误差和缺陷。提高了产出率。

直缝跟踪焊接

最常用的焊缝跟踪系统。通过激光焊缝跟踪传感器扫描工件的焊接部位，通过工控机进行实时跟踪，引导后面焊枪完成缝隙的焊接操作。

直线缝隙是焊接行业中应用最广泛的焊接。根据工件特点和位置，会有各种焊缝形式。比如对接，搭接，角接，坡口等等。这也是考验一个系统是否可靠实用的核心之一。这些焊缝都可以通过驱动界面进行调用，从而达到最佳的焊接效果。

直缝焊接的应用非常广泛，我们也因此有了丰富的实践经验和案例。在实际生产中，很多新能源产业都会用到直缝跟踪焊接，集装箱企业，汽车制造企业都在使用直缝跟踪焊接系统。

直缝跟踪应用非常广泛，比如直管的焊接，车辆的焊接与检测，钢结构焊接等等

用接焊缝跟踪焊接

机器人寻位焊接

利用焊缝跟踪系统，可以引导焊接机器人精准寻到焊接缝隙，并引导完成焊缝焊接工作。

管板焊接焊缝跟踪