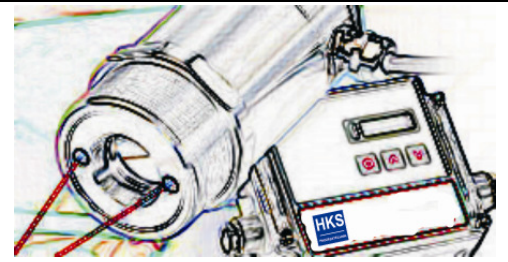


Anschluss / Einrichten des Messfleckes

1. Anschluss des Prozesssensors P 1000 an Stromquelle und WeldScanner (wenn Strom/ Spannungsmessung gewünscht)

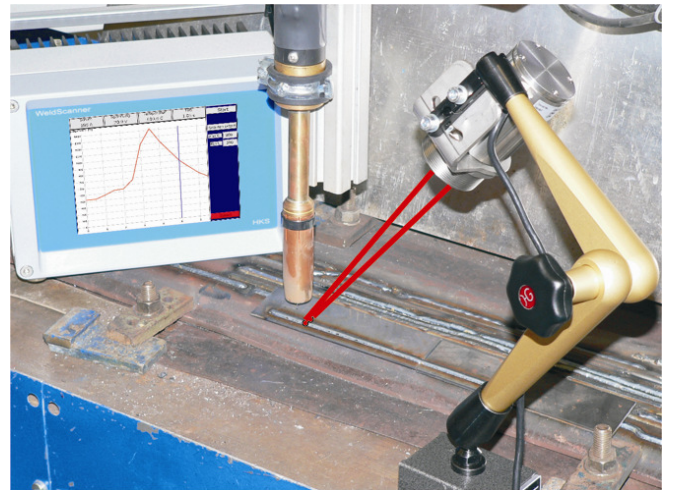


2. Aufstellen des Pyrometers und Festlegen des Messpunktes.

Die Temperatur wird über dem Kreis zwischen den beiden Laserpunkten als Mittelwert erfasst.

Der Abstand des Pyrometers von der Schweißnaht bestimmt die Größe des Messfleckes (je kleiner desto besser)

Der Messfleck darf höchstens genau so groß wie das Messobjekt sein.



3. Anschließen des Pyrometerkabels an den WeldScanner
 → **Reserve Eingang** (s. Abb.)
 und Einschalten des WeldScanners (Temperatur-StandardEinstellung der 385 °C als Untergrenze der vom Pyrometer messbaren Temperatur)

Einmalig beim Nachrüsten der Option T8/5 Zeit nach Start des WeldScanners aktivieren:

Einstellungen → Verfahren → T85
 → übernehmen → Sensoren erneut per Rad auswählen → Neustart)

Die ist auch beim anschließenden Wechsel in ein anders Verfahren (z.B. Standard) nötig.



Messung

Der aktuelle Messverlauf der T85-Zeit kann sofort nach dem Start des WeldScanners verfolgt werden. Dafür gibt es 2 Varianten:

- im Arbeitsmonitor (Abb. rechts) oder
- über Button **Zeit-T85** als graphische Darstellung (s.nächste Abb.)

= DC		Ringspeicher	Stempel +/-
0%		0%	Aufzeichnungen
0%		100%	
Aufzeichnung	Aufz.	Stempel	
10	00:00:05	10/10	Sichern
Strom		Spannung	
199 A		20.1 V	
Temperatur		T85	
564.6 C		1.71 s	
-----		-----	
		Kalibrator	
		Zeit T85	
		Einstellungen	

Während der Aufzeichnung wird die T85-Zeit automatisch ermittelt, wenn die Bedingungen erfüllt sind.

Autobetrieb:

Die Aufzeichnung beginnt, sobald die Minimaltemperatur erreicht ist. Wird diese wieder unterschritten, stoppt die Aufzeichnung.

Manueller Betrieb

Durch Button **Start** wird die Aufzeichnung begonnen und durch erneutes Betätigen wieder beendet.

Unabhängig von Auto- oder manuellem Betrieb können bei Bedarf Minimal- und Maximaltemperatur über **Grenzen setzen** per Rad verändert werden.



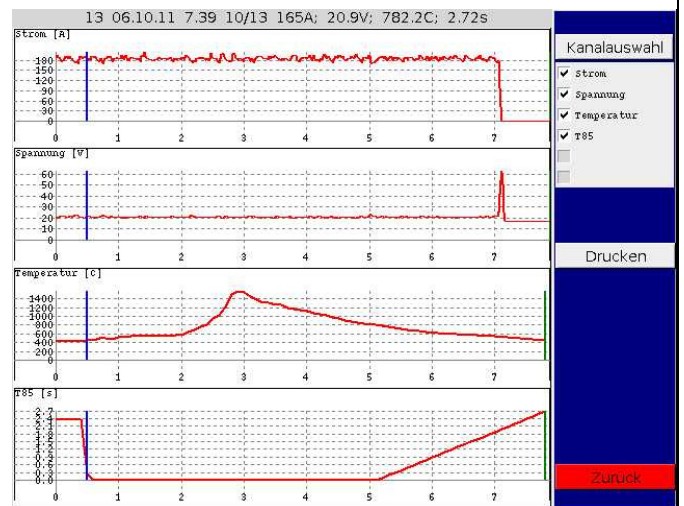
Kurvendarstellung der aktuellen T 85-Zeit-Messung

Auswertung

Über Button **Aufzeichnungen** erscheint die Auswertetabelle aller gemessenen Prozessgrößen bzw. Schweißungen, ergänzt um die T 8/5 - Zeit und die Durchschnittstemperatur.

Aufz.-Nr.	Datum	Zeit	Dauer	Stempel	Strom	Spannung	Temperatur	Zeit 8/5
			s		A	V	C	s
6	30.09.11	09:05:17	16.79	2/4	0	0.0	680.2	13.69
5	30.09.11	09:04:21	15.07	2/3	0	0.0	688.7	12.06
4	30.09.11	09:04:19	0.17	2/2	0	0.0	651.9	0.11
3	30.09.11	09:04:06	1.08	2/1	0	0.0	1559.7	0.01
3	30.09.11	08:45:07	25		0	0.0	901.0	6.24
2	30.09.11	08:44:44	12.13		0	0.0	1044.0	1.96
1	30.09.11	08:37:09	8.66		0	0.0	782.6	0.07

Die Auswahl einzelner Messwerte in der Auswertetabelle öffnet deren graphische Darstellung. Die gewünschten Prozessgrößen werden per Häkchen ausgewählt.



Service-Hotline +49 345 68309-25
 Service: Jens Fischer
 Vertrieb: Veit Gärtner

HKS-Prozesstechnik GmbH
 Heinrich-Damerow-Str. 2
 D-06120 Halle
 Tel.: + 49 345 68309 -0
 Fax.: +49 345 69309 49
 e-mail: info@hks-prozesstechnik.de
<http://www.hks-prozesstechnik.de>

