

Winteria

Automatiserad och integrerad svetskvalitetskontroll

Sensorbaserad visuell realtidskontroll och kvalitetsutvärdering

Martin Engman

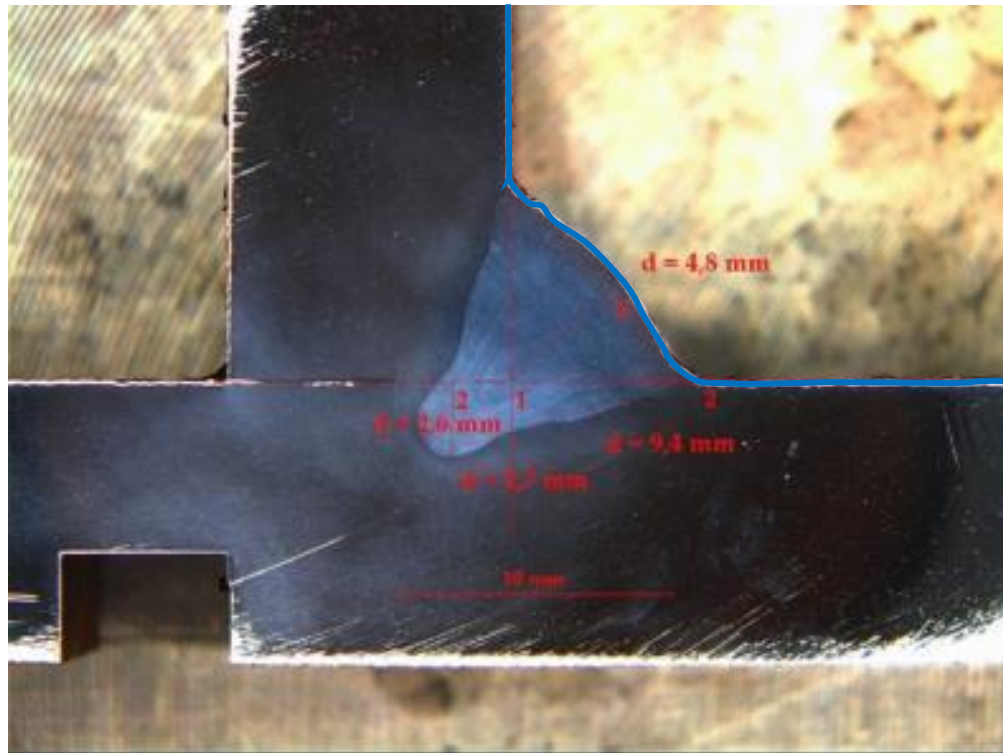


Agenda

- DVT Princip
- Automatiserad Test i Produktion
- Automatiserad Efterbehandling av Svet PWT
- Handhållet Winteria system



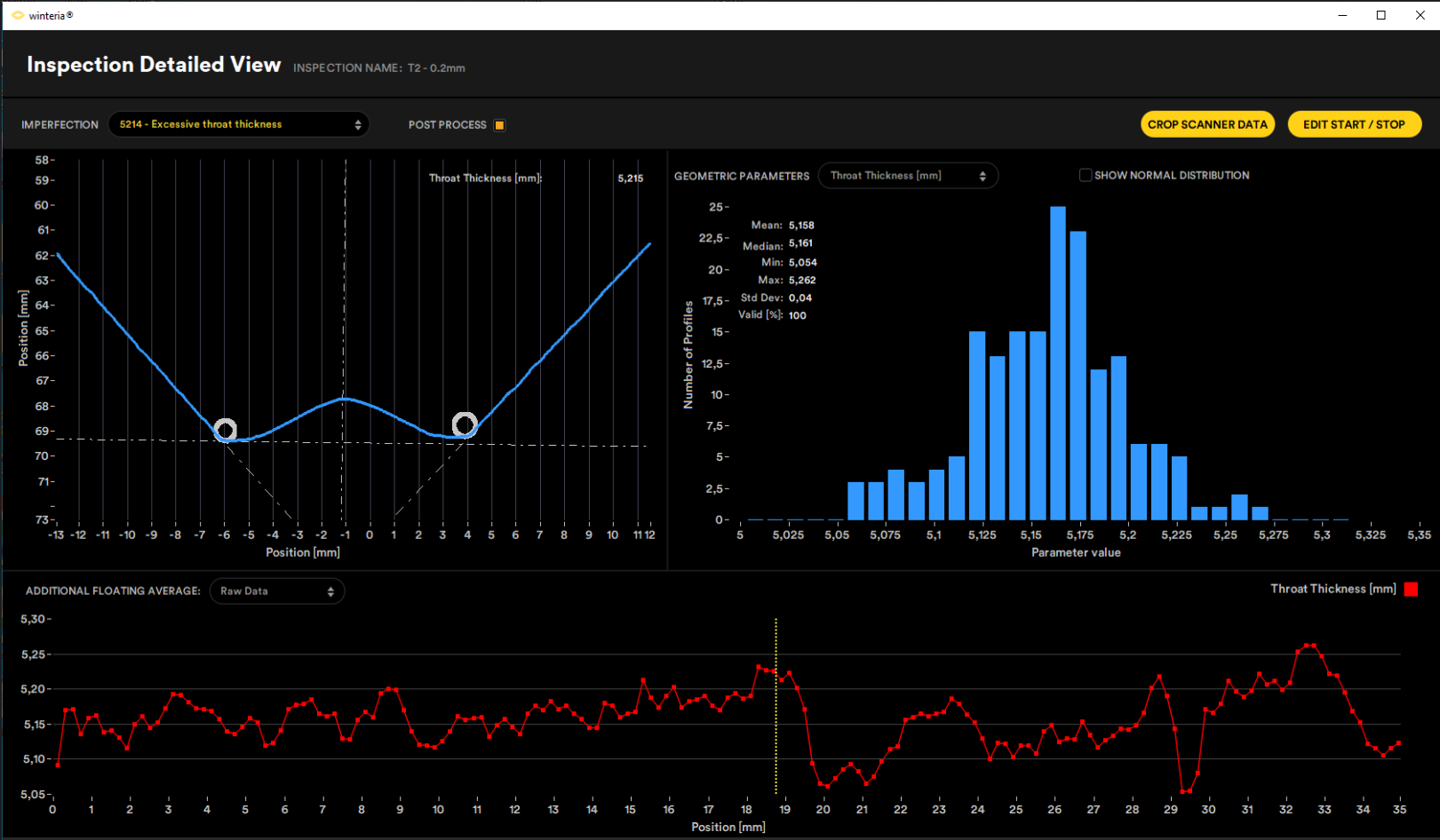
Digital Visual Testing



Digital Visual Testing



Digital Visual Testing



Automatiserad Test i Produktion



Automatiserad Test i Produktion

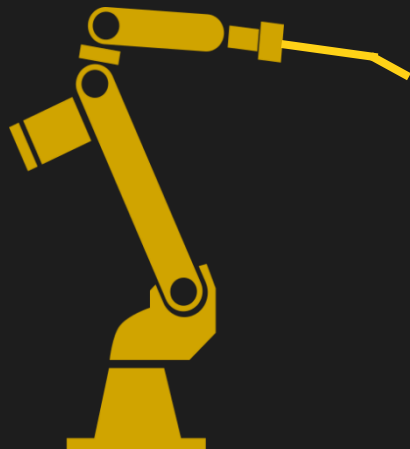


2 x Robot Celler : 3 skift
> 2000 svetsar/komponent
100% visuell kontroll 5817 - C



Automatiserad Test i Produktion

Svetsning



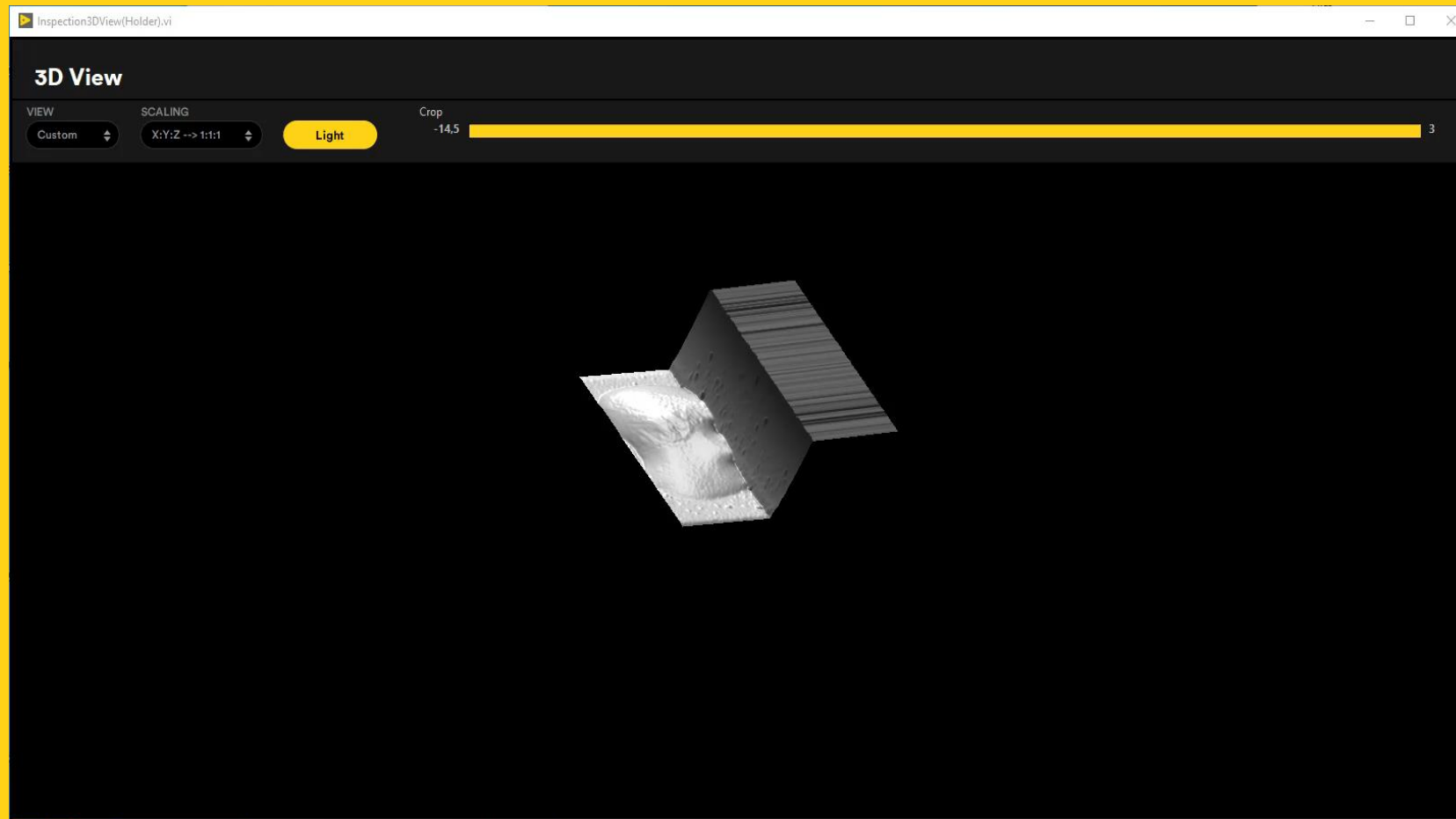
Kvalitetskontroll



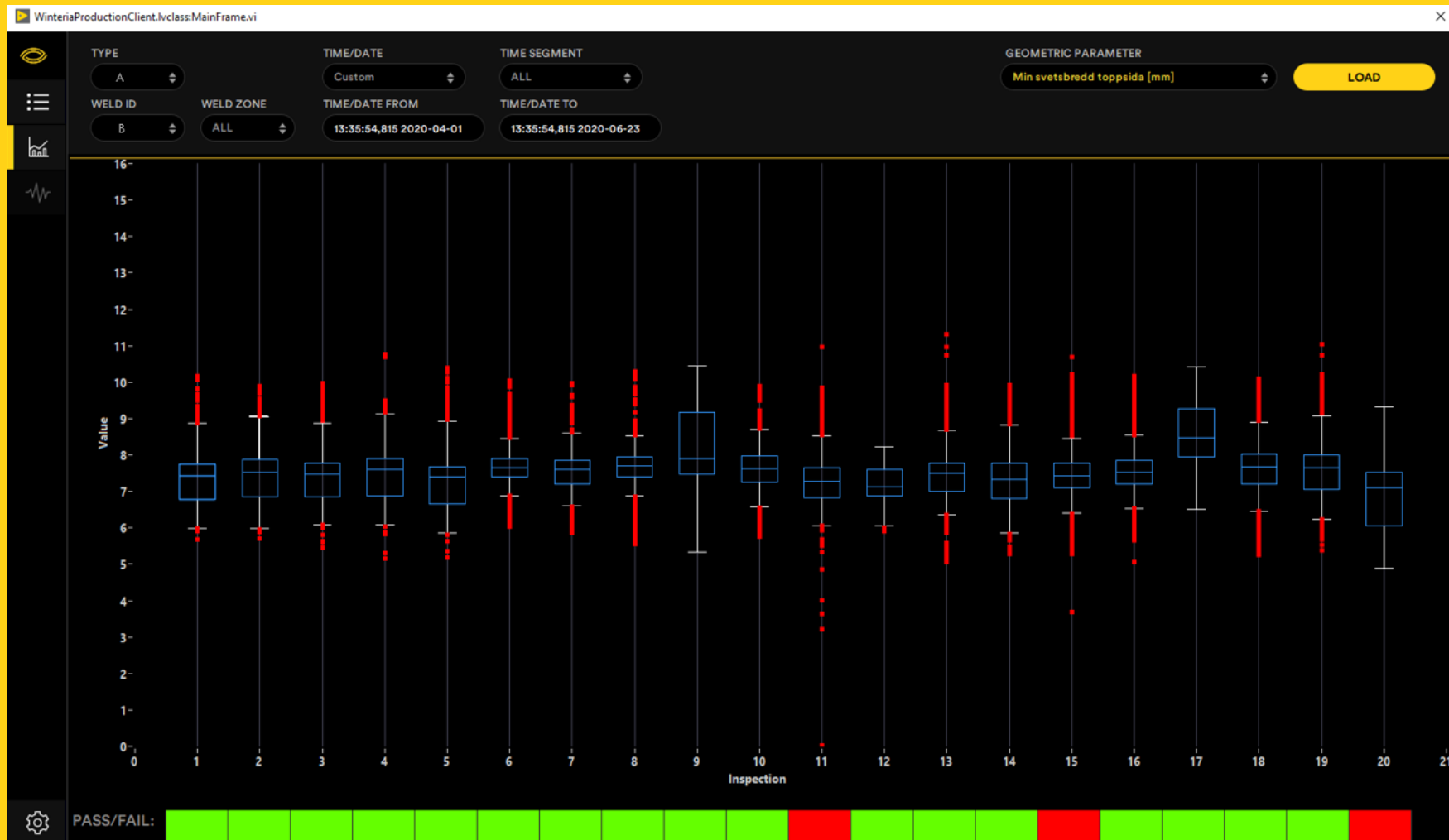
Automatiserad Test i Produktion



Automatiserad Test i Produktion



Automatiserad Test i Produktion

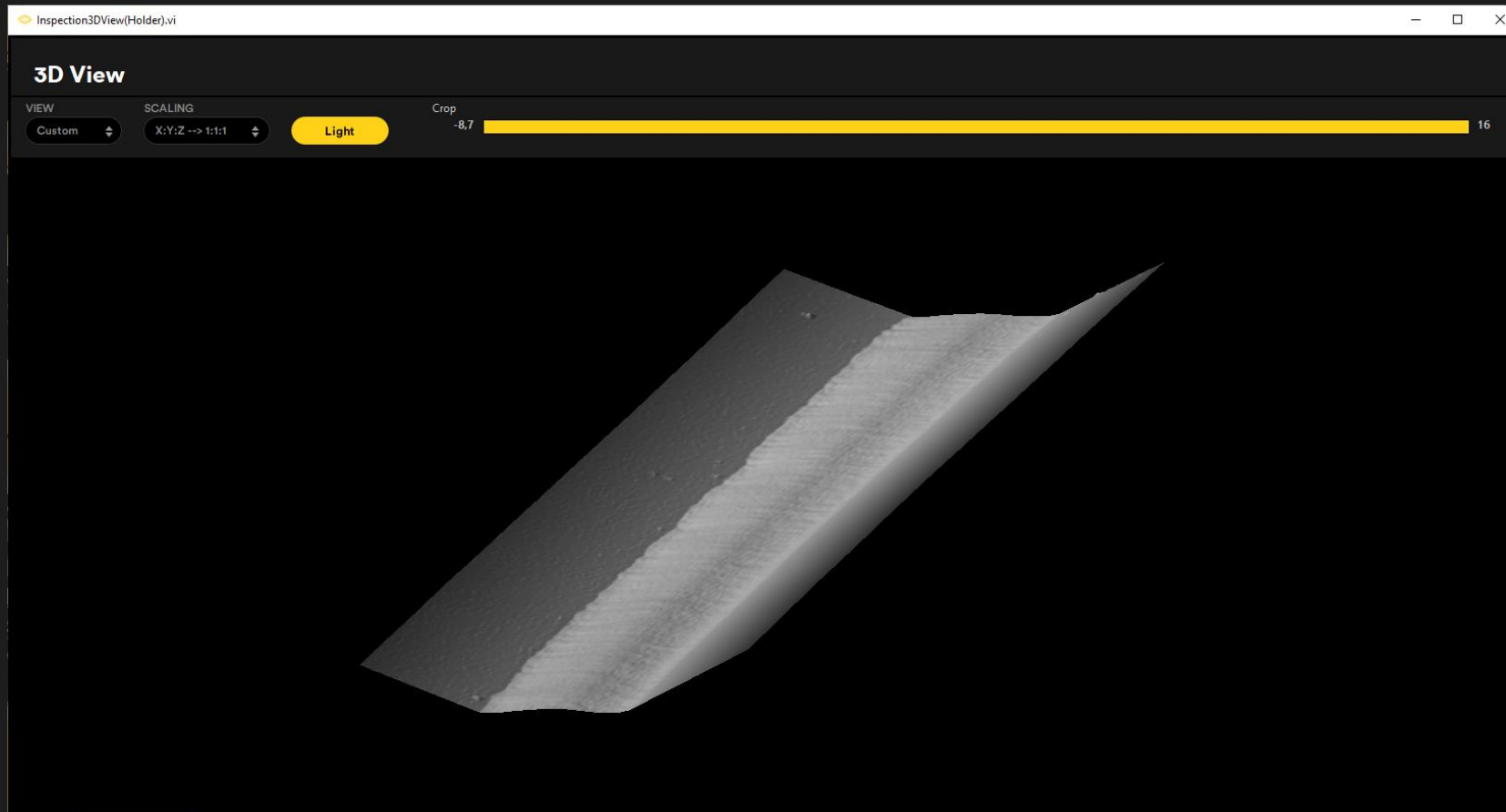


Automatiserad Efterbehandling av Svet PWT

MIDWEST



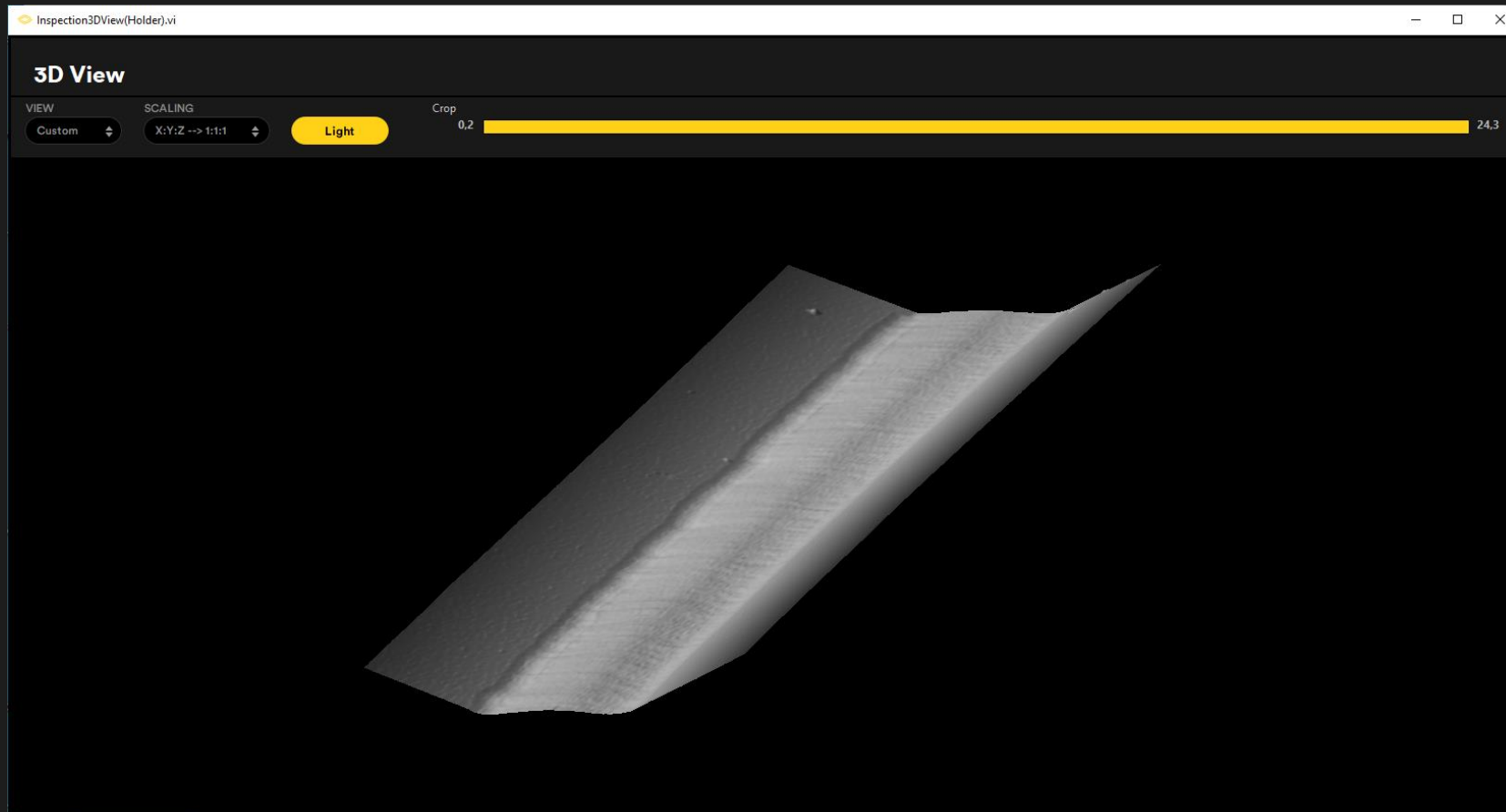
Automatiserad Efterbehandling av Svet



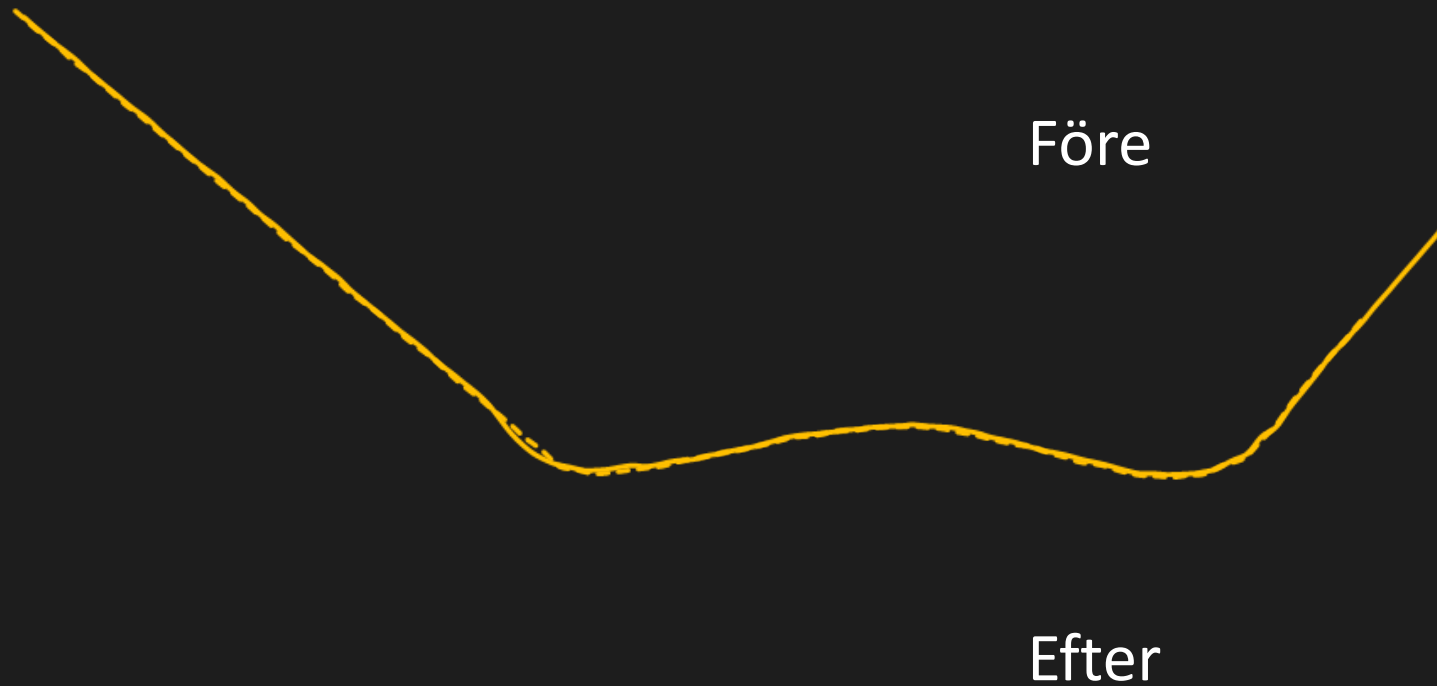
Automatiserad Efterbehandling av Svet



Automatiserad Efterbehandling av Svet



Automatiserad Efterbehandling av Svet



Winteria FLEX™



Wintertia FLEX



IMPERFECTION	PASS / FAIL	MEAN	MAX	MIN
501 - Undercut - Left	PASS	0,0000	0,0000	0,0000
501 - Undercut - Right	PASS	0,0044	0,1600	0,0000
5051 - Weld toe angle - Left	PASS	130,6182	148,8487	0,0000
5052 - Weld toe angle - Right	PASS	148,9579	157,3056	130,7662
5052 - Weld toe radius - Left	PASS	0,5251	0,8583	0,1620
5052 - Weld toe radius - Right	PASS	2,7363	4,2840	0,4730
512 - Excessive unequal leg length	PASS	-0,5725	0,2159	-1,9453
5213 - Insufficient throat thickness	FAIL	4,8761	5,1302	4,4256
5214 - Excessive throat thickness	PASS	4,8761	5,1302	4,4256



Flexible and Easy to Use



Instant Quality Assessment



Mobility





Ensuring Excellence

