

JÁRJON EGY LÉPÉSEL A
VERSENYTÁRSAI ELŐTT

HEGESSZEN LÉZERREL

L A S E R F L E X



AKÁR 10-SZER GYORSABB HEGESZTÉS

ALASER FLEX
ROBOTIZÁLT LÉZERHEGESZTŐ CELLA,
PRECÍZEN ÖSSZEHANGOLT ELEMekkel
ÉS SOKFÉLE FEJLESZTÉSI LEHETŐSÉGGEL.

Ez egy **KULCSRAKÉSZ RENDSZER**, amely a legfejlettebb technológiát biztosítja az innovatív és költséghatékony termeléshez.

ALASER FLEX kiváló **minőségű** és **esztétikailag tökéletes hegesztési varratokat** nyújt termékeihez, amelyekkel világszinten is versenyképes lehet a vetélytársakkal.



ALASER FLEX
az INNOVATÍV megoldás
a ön hegesztési
folyamataihoz.

A LASERFLEX
alkalmazható kis- és
nagyseriás hegesztéshez is

Kiemelkedő hegesztési minőséget biztosít,
utófeldolgozás nélkül.



Az összetett kihívások egyszerűvé válnak

LÉZER- technológia

A LÉZERTECHNOLÓGIA A LÉZERES HEGESZTÉS KÉT
KÜLÖNBÖZŐ MÓDJÁT TESZI LEHETŐVÉ:

HŐVEZETÉSES lézerhegesztés

Ez az eljárás alkalmas vékony és érzékeny anyagokhoz, illetve ott, ahol a hagyományos hegesztési eljárások hődeformációt okoznak. A hővezetési lézerhegesztés megolvastja a munkadarabot az illesztési hely mentén, és az élek hegesztési varrattá keményednek. Optikailag tiszta hegesztési varrat jön létre, utómunka szükségessége nélkül. Az eljárás hozaganyag hozzáadásával vagy anélkül is elvégezhető.

MÉLYBEOLVADÁSÚ lézerhegesztés (Kulcslyuk hegesztés)

A lézer olyan hőmérsékletre hevíti a munkadarabot, ahol az anyag nem csak megolvad, hanem részben el is párolog. Egy kulcslyuk alakul ki, ami nagymértékben növeli a varrat mélységet. A lézersugár mélyen behatol az anyagba, és még vastag anyag is hegeszthető.



KOMPONENSEK

A RÉSZEGYSÉGEK KOMPATIBILITÁSA
BIZTOSÍTJA A CELLA EGYSZERŰ
PROGRAMOZÁSÁT.

FLEXIBILIS HEGESZTŐCELLA

Lehetővé teszi a fejlesztést és a gyártási igényekhez való gyors alkalmazkodást



ENERGIAÁTVITEL
ELVE ÉRINKEZÉS
NÉLKÜL



NINCS KÖZVETLEN
MECHANIKAI TERHELÉS
A TERMÉK FELÜLETÉN



AZ EREDMÉNY EGY
KIVÁLÓ MINŐSÉGŰ
HEGESZTÉS

1. GYORSMOZGÁSÚ KAPU



Beépített biztonsági optikai érzékelőkkel rendelkezik. A hegesztési folyamat során zárva van.

2. MUNKAVÉDELEM

Védelem az ISO EN 60825-4 szabvány szerint. A passzív védőfülke magas szintű munkavédelmet biztosít.

3. ROBOT



A beépített robot pontos és megismételhető hegesztési folyamatot biztosít.

4. HEGESZTŐFEJ



A beépített motorizált lencsék lehetővé teszik a lézersugár mozgását egy 48 x 48 mm-es munkaterületen, a robot mozgása nélkül.





5. BEFOGÓ RENDSZER

A rugalmasan alkalmazható befogórendszerek segítségével a különféle méretű és alakú munkadarabok könnyen pozicionálhatóak. Egyedi igények kielégítésére személyre szabott rendszerek tervezhetőek.



6. HEGSZTŐ ÁLLÁS

A pozicionáló a munkadarabot a hegesztéshez optimális helyre rendezi. A hegesztési tér és a pozicionálás az alkatrészek alakjához és méretéhez van szabva.



7. KEZELŐ PANEL

8. KIJELZŐ

A cellában kamerák vannak elhelyezve, amelyek lehetővé teszik az aktuális hegesztési folyamat nyomon követését a kijelzőn vagy WiFi-n keresztül.



9. LÉZER TÁPEGYSÉG

A hegesztő áramforrást Power Control funkcióval rendelkezik, mely arányosan állítja be a kimeneti teljesítményt és egyenletes hegesztést biztosít a robot kritikus mozgási szakaszaiban is.



L A S E R F L E X

A VÁLASZ

AZ ÖN GYÁRTÁSI
IGÉNYÉRE!

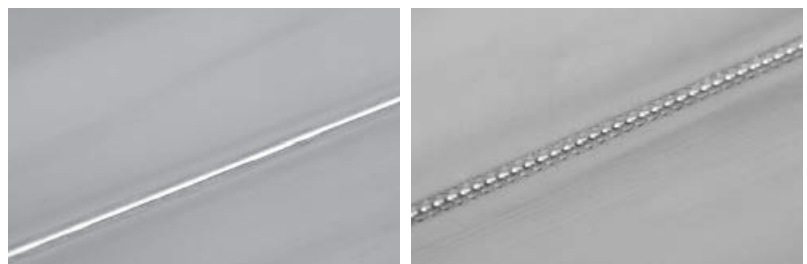


L A S E R F L E X
FEJLETT MEGOLDÁS
szakembereknek

KIVÉTELES hegesztési minőség

A LÉZERHEGESZTÉS AZ ÉRINKEZÉS NÉLKÜLI ENERGIAÁTVITEL ELVÉN MŰKÖDIK, ÍGY NINCS KÖZVETLEN MECHANIKAI TERHELÉSNEK KITÉVE A HEGESZTENDŐ TERMÉK FELÜLETE. AZ EREDMÉNY EGY KIVÁLÓ MINŐSÉGŰ HEGESZTÉS.

- 
SZÍLÁRD VARRATOK
 A varratok **szilárdak, erősek, nem porózusak** és **esztétikailag** is tökéletesek.
- 
FÉMES CSILLOGÁS
 Az alapanyag **fémcsillogása** megőrzi eredeti megjelenését.
- 
ISMÉTELHETŐSÉG
Az ismételhetőség garantált, mivel a robot nem „felejt”.



MAGAS SZINTŰ MEGBÍZHATÓSÁG

A lézeres hegesztés megbízható és kiforrott technológiai folyamat.



TERMELÉKENYSÉG NÖVEKEDÉS

Akár tízszer gyorsabban hegeszthet.

Eltérő formájú, vastagságú és anyagtípusú **hegesztések**



**A LÉZERTECHNIKA
RUGALMASSÁGA
garantált.**

SAROK
zvarni spoj



ÁTLAPOLT
kötés



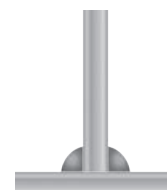
TOMPA
kötés



PEREMKÖTÉS



T kötés



TAKARÍTSON MEG IDŐT ÉS PÉNZT

Minél hosszabb a hegesztési folyamat, és minél több utómunkára van szüksége a hagyományos hegesztési folyamatoknál, annál gyorsabb a **L A S E R F L E X** megtérülése.



CSÖKKENTI A HEGESZTETT EGYSÉG KÖLTSÉGÉT

A lézeres hegesztési technikát nagy hatékonyság és gazdaságosság jellemzi. A legtöbb esetben nincs szükség utómunkára.

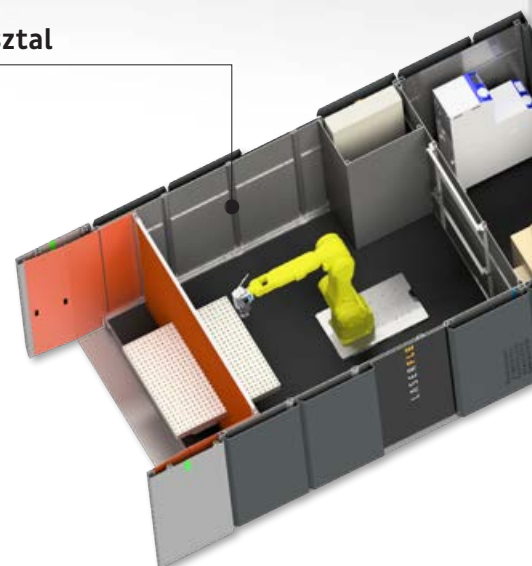
A LASER FLEX-ET A GYÁRTÁSI IGÉNYEIHEZ IGAZÍTJUK

VÁLASSZA KI AZ ÖNNEK LEGINKÁBB
MEGFELELŐ VÁLTOZATOT.

**Forgóasztal két
vízszintes 1 tengelyes
pozicionálással**



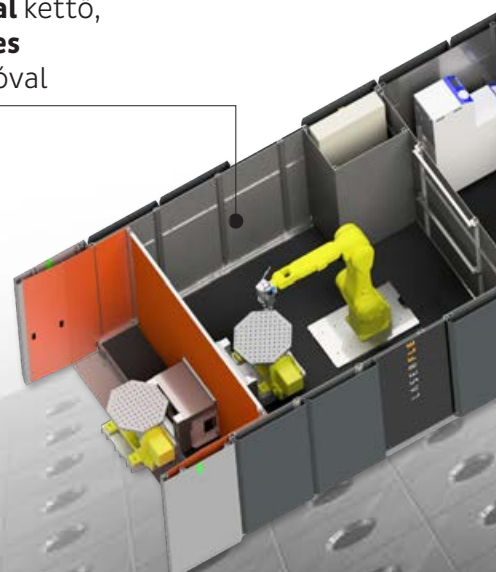
Forgóasztal

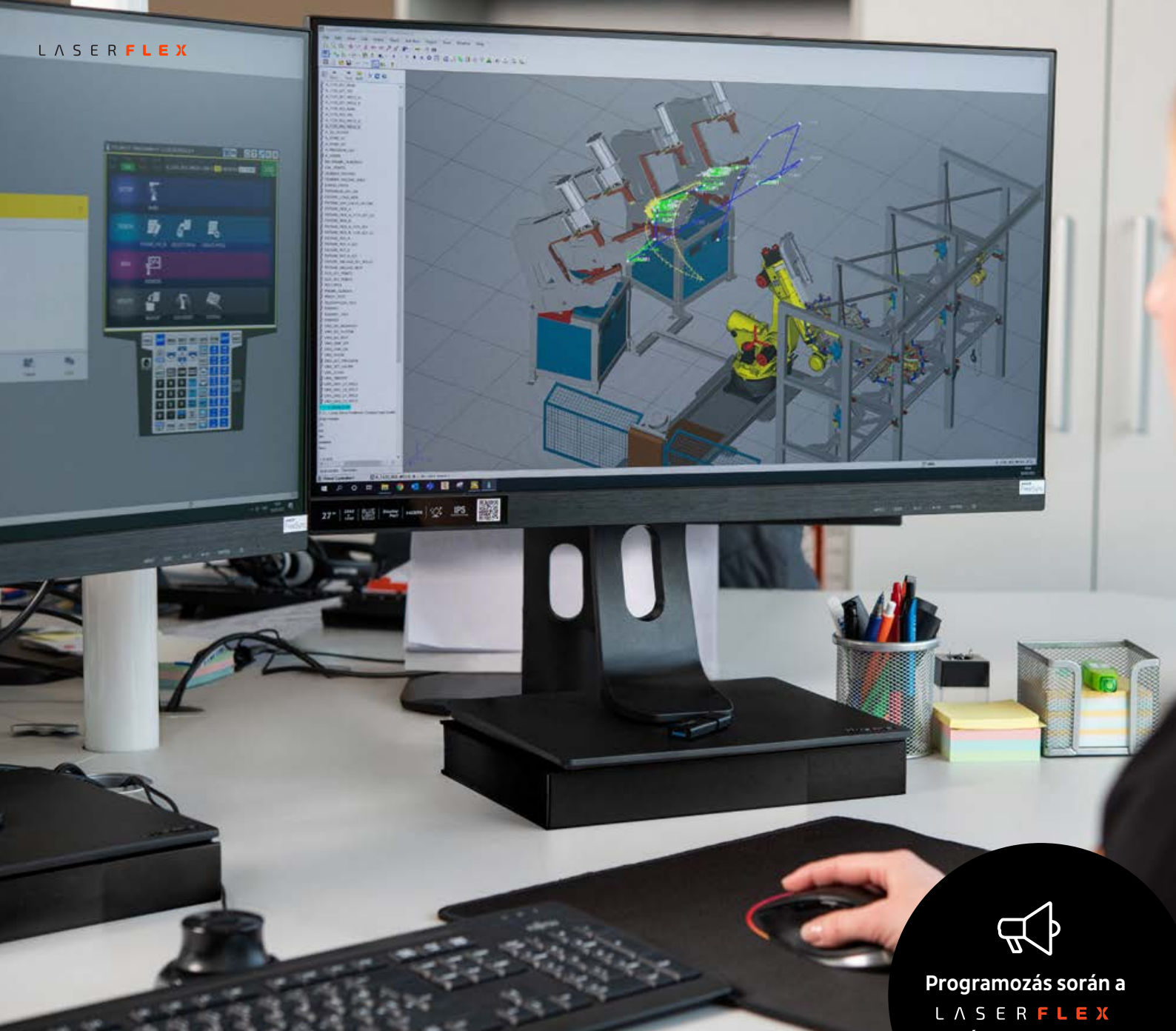


2 tengelyes pozicionáló



**Forgóasztal kettő,
2-tengelyes
pozicionálással**





Programozás során a
L A S E R F L E X
PÁRHUZAMOS
MŰKÖDÉSRE
KÉPES.

GYORSAB PROGRAMOZÁS, párhuzamos termelés

Roboguide **SZOFTVER**

A ROBOGUIDE SZOFTVER LEHETŐVÉ TESZI, HOGY ROBOTPROGRAMOT KÉSZÍTSEN SZEMÉLYI SZÁMÍTÓGÉPÉN, MIKÖZBEN A LASER FLEX DOLGOZIK.

A robot programok és beállítások **KÖNNYEN BETÖLTHETŐK** a gyártásban lévő robotra.

A program **PÉNZT ÉS IDŐT TAKARÍT MEG, MIKÖZBEN NÖVELI A TERMELÉKENYSÉGET**, hiszen a programozás során nem használja a et.



A PROGRAM
segítségével növelheti
termelékenységét,
időt és pénzt
takaríthat meg.



GYORSABBAN PROGRAMOZHAT, ÉS
CSÖKKENTI A TERMELÉS NÉLKÜLI IDŐKET



LEEGYSZERŰSÍTI AZ KOMPLEX
PROGRAMOKAT



MÁR KIS SOROZATOK ESETÉN IS
NYERESÉGESEN ALKALMAZHATÓ



ELŐRELÁTHATÓK LESZNEK AZ ESETLEGES
ÜTKÖZÉSEK ÉS NEHÉZ HOZZÁFÉRÉSEK

A CAD -modelltől a HEGESZTÉSI programig mindössze négy lépésben



1. LÉPÉS

Beállítások a programban

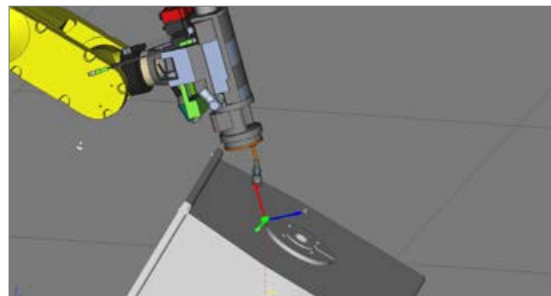
Töltse be a korábban már paraméterezett munkadarabot a programba. Virtuálisan helyezze munkadarabját a pozíciónálóra. Jelölje meg a varratokat a munkadarabon. Válassza ki a megfelelő paramétereket és a hegesztési program automatikusan létrejön a számítógépen.



2. LÉPÉS

Megfelelő finomhangolás

A program észleli az elérhetőséget, és ennek megfelelően végzi a beállítást. Az összetett munkadarabok pozícióinak ellenőrzését is egyszerűsíti.



3. LÉPÉS

Hegesztési paraméterek

Válassza ki a hegesztési paramétereket a hővezetéses vagy a mélybeolvadású lézerhegesztéshez.



4. LÉPÉS

Töltse le a programot

Töltse le a létrehozott programot a LASER FLEX hegesztő robotcellába. A tényleges roboton csak ellenőrizze és javítsa ki a hegesztési pontok esetleges eltéréseit.





Ne találgasson többé!

WELDCOCKPIT

A WELDCOCKPIT SZOFTVERREL AZ IPAR 4.0 ZABVÁNYOKNAK MEGFELELŐEN FIGYELEMMEL KÍSÉRHETI ÉS DOKUMENTÁLHATJA A LÉZERES ROBOTHEGESZTÉS MŰSZAKI ÉS GAZDASÁGI PARAMÉTEREIT.



**HEGESZTÉS AZ
IPAR 4.0
SZABVÁNYOKNAK
MEGFELELŐEN**

**AZ ÖSSZES ADAT
valós időben,
bárhol és bármikor
hozzáférhető**



IDŐ ÉS KÖLTSÉG OPTIMALIZÁLÁS
a gyártás megtervezésekor




A gyártási folyamat hatékonyságának
GYORS OPTIMALIZÁLÁSA



HASZNÁLJA KI

a Virs mérnökeinek szakmai tudását, tapasztalatát és innovatív szemléletmódját.

 **VIRS**-SEL HOSSZÚ TÁVÚ RENDSZERPARTNERT VÁLASZT, AKI MINDEN LÉPÉSÉBEN TÁMOGATJA ÖNT HEGESZTÉSI FELADATAINAK MEGOLDÁSÁBAN.

1.
FOLYAMAT
TERVEZÉS

2.
Termelési igényeinek
leginkább megfelelő
TECHNOLÓGIA-
VÁLASZTÁSA

3.
INTEGRÁLJUK A
TECHNOLÓGIÁT A
TERMELÉSBE

4.
MEGTANÍJTJUK
a LaserFlex
használatára

5.
PARTNERÜK
vagyunk a cella
karbantartásában és
szervizelésében

6.
TECHNIKAI
SEGÍTSÉGNYÚJTÁS
HIBA ESETÉN

AZ ÖN HEGESZTÉSI KIHÍVÁSA

+

A MI TUDÁSUNK =

L A S E R F L E X



GYÁRTÓ KAPCSOLAT

VIRS, d.o.o., Industrijska ulica 4B, 9220 Lendava
T: +386 (0)2 574 24 45 / E: info@virs.si / virs.si

KERESKEDELMI KAPCSOLAT

INVENT WELDING Kft. 2083 Solymár, Külső Vasút út 3368/3
T: +36 20 247 4919 | E: iroda@inventwelding.hu



virs.hu