

Sessão de divulgação a realizar
no Instituto de Soldadura e
Qualidade e na ELECTREX

25 de Junho de 2008

(ISQ – Oeiras)

27 de Junho de 2008

(ELECTREX – Aveiro)

30 de Junho de 2008

(ISQ – Porto)

Oeiras

Aveiro

Porto

Programa

09h30	14h00	Recepção dos participantes
10h00	14h30	Apresentação da Empresa João R. Matos, S.A. (ELECTREX™)
10h30	15h00	Enquadramento e objectivos do Workshop
10h40	15h10	Apresentação do D-ADS
11h20	15h50	Coffee-break
11h45	16h15	Demonstração
12h30	17h00	Discussão/Encerramento

Nº Limitado de Inscrições. Agradecemos
confirmação

Contacto para inscrições:

Maria do Rosário
Leal (ISQ)
Tel: 214 228 196
E-mail: mrleal@isq.pt

Maria José Araújo
(ELECTREX)
Tel: 234 313 433
E-mail: mjaraujo@electrex.pt

instituto de soldadura
e qualidade

Av. Professor Dr. Cavaco Silva, 33,
TagusPark * 2780-994 Oeiras
Telf. 214228100 * Email: info@isq.pt

www.isq.pt

João R. Matos, SA

Rua do Viso * Santa Joaoa
3801-101 Aveiro
Tel: 234313433 * Email: electrex@electrex.pt

www.electrex.pt



Workshop de
Demonstração de Sistema
de Aquisição de Dados de
Soldadura

Projecto DEMTEC



UNIÃO EUROPEIA
Fundo Europeu
de Desenvolvimento Regional

prime
Programa de Incentivos à
Modernização da Economia

Apoio ADI (www.adi.pt)

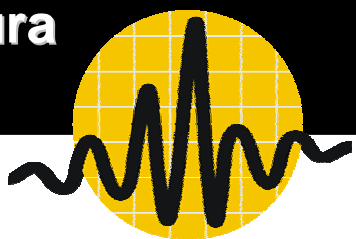
adi 
agência de inovação



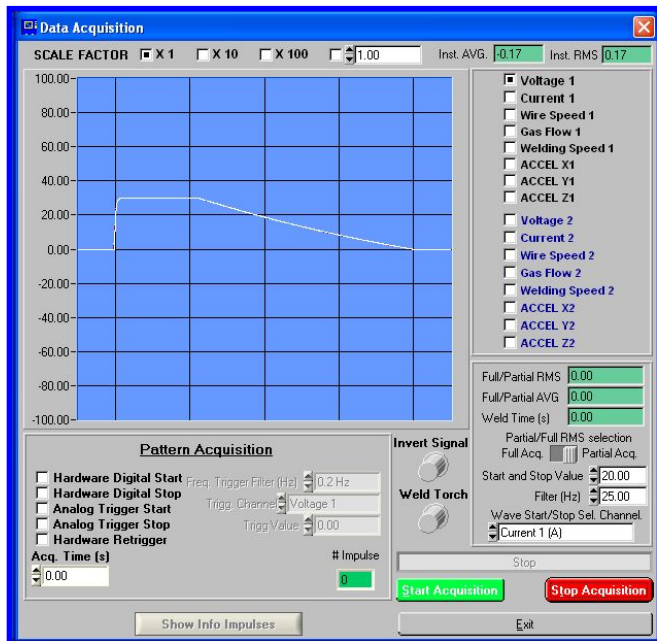
 **ELECTREX**
welding equipment

SINCE 1948





D-ADS



Aplicações

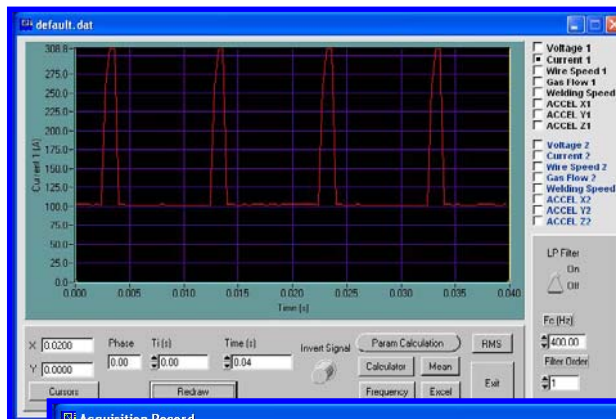
- Aplicação fixa ou volante na fábrica;
- Verificação metrológica dos equipamentos de soldadura (manutenção);
- Rastreabilidade de parâmetros à produção, quando requerido;
- Controlo do processo “soldadura” quer manual quer automatizada ou robotizada;
- Geração de registos da qualidade.

Objectivos

Desenvolvimento de sistema de monitorização em tempo real dos parâmetros dos processos de soldadura MIG/MAG, TIG, Electrodo Revestido, Arco Submerso e Resistência.

Funcionalidades

- Recolha em tempo real dos parâmetros que influenciam de modo mais crítico a qualidade da soldadura, nomeadamente a tensão, corrente, velocidade de fio e o fluxo de gás;
- Criação de relatórios de soldadura incluindo alguns dados sobre produtividade;
- Possibilidade de aquisição de dois postos de soldadura em simultâneo;
- Capacidade de expansão para monitorização de soldadura por resistência.



Station 1

Job: KB1029, Customer: Customer125, Application: Chassis 12, Doc. Reference: DCA10, Welder: ROBOT KUKA, Welding Process: MIG, Weld Run: 23

Pre-Heating Temperature: [] [°C], Welding speed: 0,008 [m/s]

Observation: []

Date: [], Time: [], ADS Oper: []

Buttons: [Get/Set] []

Channels	Multiplication Factor	Sum
Voltage 1	113.0717	0.0000
Current 1	162.3270	0.6300
Wire feed speed 1	4.6000	0.0000
Gas Flow 1	4.0360	0.0000
Welding Speed 1	1.0000	0.0000
ACCEL X1	2.8571	3.7140
ACCEL Y1	2.8902	3.0439
ACCEL Z1	2.6316	3.3553
Voltage 2	113.1242	0.0400
Current 2	162.9103	0.6600
Wire feed speed 2	4.6000	0.0000
Gas Flow 2	4.0360	0.0000
Welding Speed 2	1.0000	0.0000
ACCEL X2	2.8571	3.7140
ACCEL Y2	2.8902	3.0439
ACCEL Z2	2.6316	3.3553

Time Factor: 1.000000

Acquisition Rate: 20000 samples/s (1 channel), Gain: 20000 samples/s (All Chann.), 1

Buttons: Enable Changes, OK, Cancel