

DIE BAUREIHEN MF 1000 UND MF 5000



Nennleistung 40 KVA – 50 % ED / 20 KVA – 50 % ED

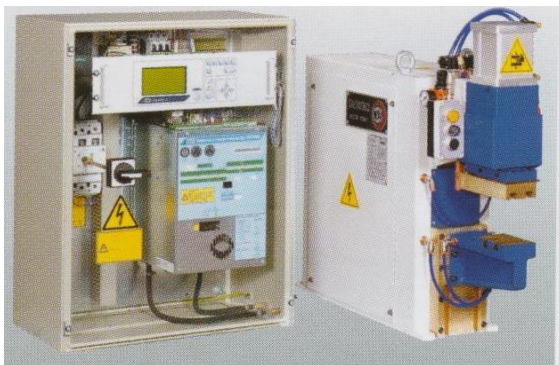
FÜR JEDERMANN ERSCHWINGLICHE INVERTER – MITTELFREQUENZ- PUNKTSCHWEISSMASCHINEN

Endlich eine Inverter - Mittelfrequenz-Punktschweißmaschine, die für alle erschwinglich ist. Wir konnten sie als die erste „Low cost“ Inverter Baureihe zum Widerstandsschweißen definieren, aber beachten wir folgendes: wir stehen vor der am weitesten entwickelten Technologie die zum Punktschweißen von Metallen erhältlich ist, mit einem solchen Umfang von Funktion und Einstellung, das keinem anderen Modell auf dem Markt nachsteht.



Die neue Baureihe von Mittelfrequenz-Punktschweißmaschine, MF 1000 und 5000 ist die Antwort auf die immer höheren Erfordernisse in Sachen Strom sparen, Produktivität und Qualität in der Herstellung von Schweißpunkten. Die große Einsparung im Energieverbrauch leitet zu aller erst aus der höheren Leistung gegenüber den gewöhnlichen Punktschweißmaschinen her und außerdem aus der Erhöhung des Leistungsfaktors der eine beträchtliche Verringerung in der Stromaufnahme ermöglicht. Dies stellt einen enormen Vorteil gegenüber den konventionellen einphasigen Anlagen dar, wo die hohen Aufnahmen die Versorgungsnetze aus dem Gleichgewicht bringen und den Energieverbrauch beeinträchtigen.

Anschlußbedingungen MF1000 – MF5000: 3 ph 400V – mit Netzabsicherung 63 Ampere träge



Wie schon gesagt, bedeutet Punktschweißen mit Mittelfrequenz eine höhere Qualität. Dies lässt sich im Wesentlichen durch die Möglichkeit erklären den Schweißprozess jede 1 ms zu überwachen (in den MF 1000 Modellen, die mit einem Inverter ausgestattet sind und mit 1000 Hz arbeiten) oder sogar alle 0,2 ms (in den MF 5000 Modellen, die mit einem Inverter ausgestattet sind, der mit Frequenzen von 5000 Hz arbeitet)

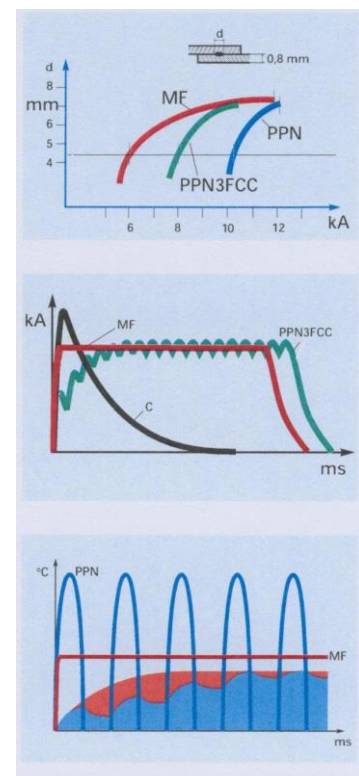
Wir sprechen über Reaktionszeiten, die bis zu 100 Mal niedriger sind als die, die mit traditionellen Punktschweißmaschinen, die mit 50 Hz arbeiten und wo die Mindestinstelldauer eines jeden Zyklus 20 ms beträgt, erhältlich sind.

DIE BAUREIHEN MF 1000 UND MF 5000



Es ist klar, dass diese Kontrollgeschwindigkeit es ermöglicht, die Zeit und den Schweißstrom genauestens zu kalibrieren und daher mit höchster Präzision die Wärme festzulegen, die auf den Schweißpunkt, zu übertragen ist. Weitere Vorteile die hierdurch entstehen sind ganz sicher eine Verbesserung der Schweißpunkt-Sichtfläche und der Verformungen, eine Verringerung der thermischen Einflüsse am Werkstück und an den Elektroden und die Möglichkeit, schwer verschweißbare Materialien mit hoher Qualität zu verbinden.

Das zuvor Beschriebene lässt leicht schlussfolgern, wie auch die Produktivität dank kürzerer Arbeitszyklen, geringerer Weiterverarbeitungen und einem geringen Verschleiß der Elektroden. Mit dem neuen Steuerpaneel WSI 100 besteht außerdem eine große Flexibilität, was die Einstellmöglichkeiten betrifft. Über die konventionellen Einstellungen hinaus, ermöglicht es Schweißprozesse mit verschiedenen Modalitäten zu kontrollieren: vom Gleichstrom zur Gleichleistung, vom Gleichkraft- zum adaptiven Kontrollsystem, in dem die Einstellung auf die Änderung des Widerstandes während des Schweißvorganges basiert.



Eine weitere Eigenschaft der WSI 100 Steuerung, ist die Möglichkeit bis zu 64 Schweißprogramme zu verwalten, Grenzwerte zu bestimmen, grafisch den Strom und die Schweißspannung darzustellen und unzählige weitere Einstellungen durchzuführen, die die verschiedenen Schweißbedürfnisse zufriedenstellen.

Wir sind überzeugt, dass die Erneuerung im Punktschweißprozess, die von der MF 1000 und der MF5000 erbracht wurden, schnell zum unverzichtbaren Bezugspunkt moderner Widerstandsschweißarbeiten werden.



...verbindet

