

WT6000 MFDC

Neueste Generation von Widerstandsschweißinvertern

Die Mittelfrequenz-Gleichstromsteuerung WT6000 wird von großen Automobilherstellern zum Schweißen von Stahl- und Aluminiumkarosserien eingesetzt. In den letzten 10 Jahren wurden über 60.000 Wechselrichter für große Automobilprojekte bereitgestellt.

- Bis zu 255 Schweißprogramme (optional 511)
- Mehrsprachige Programmierung
- Webbasierte Schnittstelle
- Freiformatprogrammierung für verschiedene Anwendungen
- Konfigurierbare E/A
- Netzwerkbereit (View-R)
- Verschiedene E/A Konnektivität
DIO, Device Net, Ethernet IP, ProfiNet, ProfiBus
- Überwachung der Effizienz von Schweißwerkzeugen
- Schutz des Schweißtransformators (Flusskontrolle)
- Erkennung von Diodenfehlern bei Schweißtransformatoren
- Überwachung der Einschaltdauer des Schweißinverters
- Laptop- oder DEP-Schnittstelle für Programmierung und Datenerfassung
- Strom- und Spannungsüberwachung
- Archivierung hochwertiger Oszilloskopdaten
- 220v-480VAC 50/60hz Mains (600VAC optional)
- Programmierbare Ausgangsfrequenz (400–2000 Hertz)



WT6000 MFDC powered by
GEN6 inverter technology

Unterstützte Sprachen:

Deutsch, Englisch, Französisch, Spanisch, Portugiesisch, Chinesisch, Koreanisch, Polnisch und mehr

WT6000 zum Schweißen von Stahl und Aluminium

WT6000 MidPak MFDC (Schweißstahl) – wird oben auf der Robotersteuerung montiert

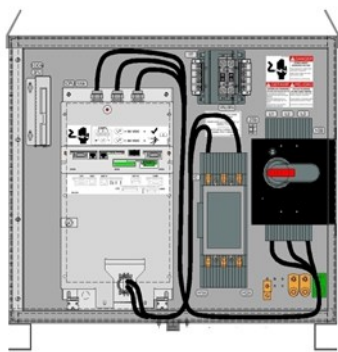


- 100 Ampere, 3-poliger Leistungsschalter mit magnetischer, thermischer und externer Spannungsauslösung
- Isolationsschutz der Größe 3 zur Sicherheit
- 250VA Steuertransformator
- GEN6 BW4 Schweißinverter
- Device-Net-, EIP-, ProfiBus- oder ProfiNet-Konnektivität
- RAFT-Funktion (optional)

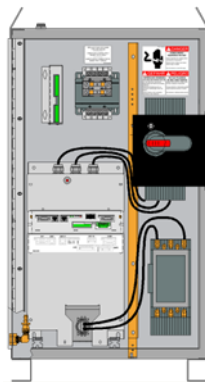
WT60U5

Verschiedene Gehäusetypen für WTC-Wechselrichtersteuerungen

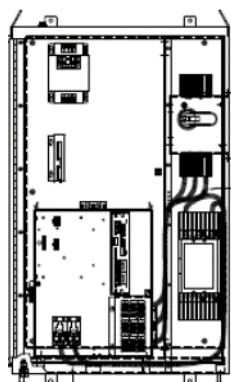
Modell	Beschreibung	Abmessung (mm)			Leistungsschalter	CIOM Option	Tip Dress Option	XFRM VA	Schweißinverter
		X	Y	Z					
WT60U5	MidPak	640	600	390	100	N	N	250	BW
WT60TN	Oben montiert	737	610	432	150	Y	Y	250	CA, CW
WT60LN	Hoher MidPak	597	737	356	125	Y	Y	250	CA, CW
WT600N-A1	A1-Stand	510	838	406	150	Y	Y	250	CA, CW
WT604N	A10-Stand	711	1105	406	250	Y	Y	500	DW
WT600N-A3	A3 Multi	990	1500	457	250 / 400	Y	Y	500 / 600	3X - CW
WT600N-A13	A13-AO	510	1500	457	150	Y	N	250	1W3C - CW
WT6055-FF-TD	A50 – Aluminium / Force-Feedback	1016	1105	457	400	Y	Y	675	EW
WT6005	2-türiges Gehäuse	1264	1680	710	800	Y	Y	675	2X - EW
WT6065	A60-Cascade 1-3	950	1525	410	400	Y	Y	675	1W3C - EW
WT6055-AO	6055-FS	1016	1765	457	600	Y	Y	675	FW
WT6001	2-türiges Gehäuse mit Luftkühlung	2252	1984	613	1000	Y	N	675	GW
WT6001	3-türiges Gehäuse	3016	2238	613	1600	Y	N	675	HW



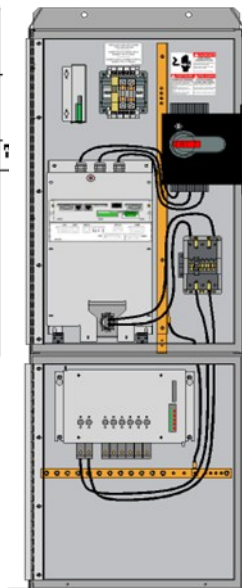
WT60TN



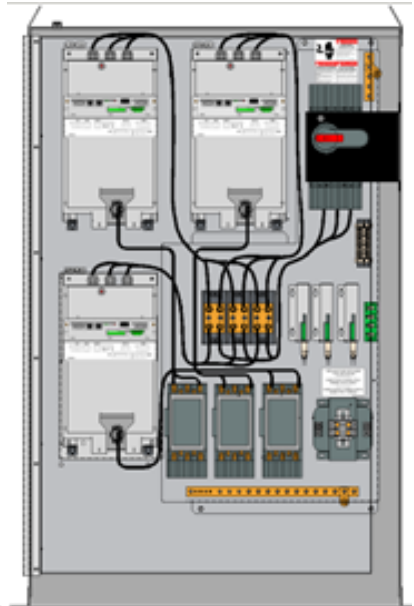
WT600N-A1



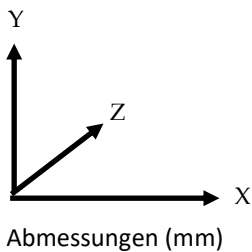
WT604N



WT600N-A13



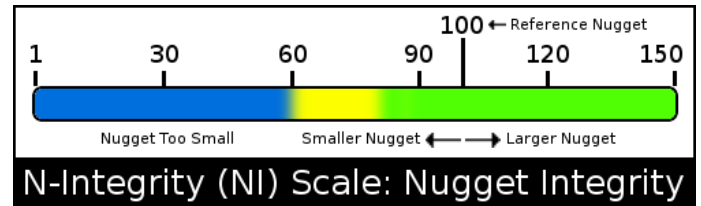
WT600N-A3



Adaptive **RAFT**-Funktionen

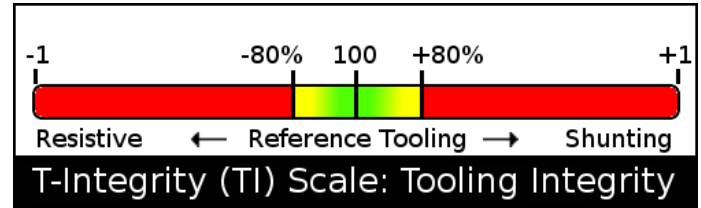
Nugget-Integrität – Überprüfung der Schweißnugget-Größe

SoftQ meldet die Nugget-Integrität für jede Schweißnaht, die aus dem Verhältnis der tatsächlichen Schweißnaht zur Referenz-Schweißklumpengröße abgeleitet wird.



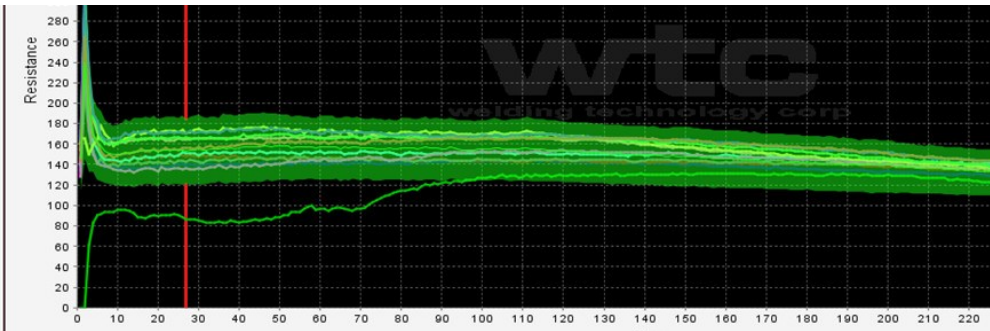
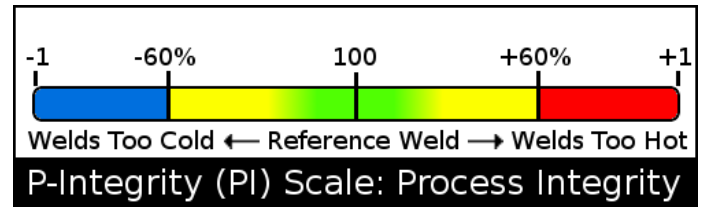
Werkzeugintegrität – Die Werkzeuggesundheit

Planen Sie Wartungsarbeiten mit Tooling Integrity. SoftQ meldet Werkzeugverschleiß und Rangierpfade.



Prozessintegrität – Prozessänderungen identifizieren

SoftQ identifiziert Prozessänderungen, die durch Störungen verursacht werden. Diese Störungen können auf Teilemontage, Rangieren, Versiegelung, Teilebeschichtung oder falsche Stapelung zurückzuführen sein. Wenn Sie diese Prozessänderungen kennen, bevor sie Probleme verursachen, können Sie die Qualität Ihrer Schweißprozesse verbessern.



Sie können problemlos einen umfassenden Prozesswiderstandsbereich entwickeln und alle Vorgänge erkennen, die über diese Grenzen hinausgehen. Mit dem View-R Network-Konzentrator können Sie diese Ausflüge per melden Kontrolle, durch Maschine und durch Teil.

SoftQ

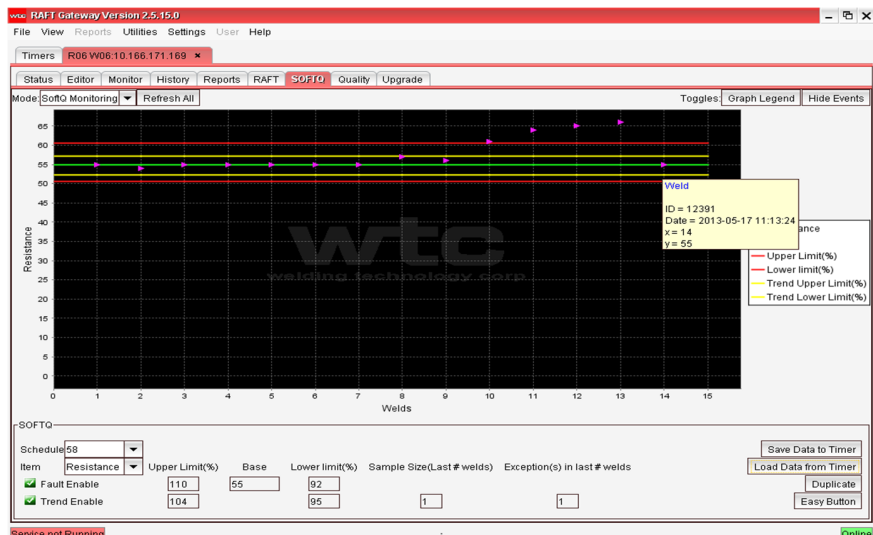
Den Betrieb der Elektrodenbänder im Auge behalten – Überprüfung des Elektrodenfräsens !



Mit der WTC-Steuerung können die Widerstände von Schweißspitzen nach dem Abrichten präzise gemessen werden. Obwohl Abrichter Schlacke von den Kanten entfernen können, erkennt die Kontrolle, ob die Oberfläche der Elektroden wieder in einen zugelassenen Zustand gebracht wird.

View-R verfügt über ein SoftQ-Tool zur grafischen Darstellung der Ergebnisse des Spitzenabrichtvorgangs, sodass Sie die Wirksamkeit der Spitzenabrichtmesser überwachen können. Sie können eine Alarmstufe und eine Fehlerstufe festlegen.

Benutzer behaupten, dass der SoftQ Tip Dress Monitor die RAFT-Funktion beim Schweißen am schnellsten amortisiert.



Steigern Sie Ihre Produktivität durch Qualität



RELIABILITY

- **WELD TRANSFORMER PROTECTION** (Flux Control)
- Weld Transformer **SECONDARY DIODE SHORT DETECTION**
- **TOOLING INTEGRITY** - Monitoring of Secondary Degradation
- **PROCESS INTEGRITY** - Confirmation of Consistency

WELD SPILL AVOIDANCE

- **NUGGET INTEGRITY** - Verification of Nugget Size
- **TIP DRESS VERIFICATION** - Confirmation of Dressed Electrodes
- **ADAPTIVE WELDING** - Automatic Compensation for Minor Disturbances



TECHNOLOGY

- **SoftQ** - Monitoring of Tooling, Process and Nugget Integrity
- **RAFT™** - Adaptive Quality Algorithm
- **FORCE MONITORING** - Graphical Data of Force Profile
- **FORCE CONTROL** - Set a Forge Force Value and Send Signal to Execute to Robot
- **VOLT/SECONDS FIRING** - Switch from Constant Current to Volt/Secs Firing for Projection Welding

QUALITY TOOLS

- **FAST RISE TIME** to Target Current - Achieve Target Current Faster
- **BALANCED FIRING** of Weld Transformer - Avoid Weld Transformer Saturation
- **GRAPHICAL REPRESENTATION** of Resistance, Current, Force and Energy (ms time base)
- **EXPULSION FREE REPORTING** - Minimize or Eliminate Expulsion

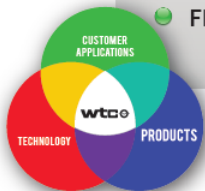


APPLICATIONS

- **VARIOUS I/O CONFIGURATIONS** - Ethernet IP, ProfiNet, ProfiBus, Device Net, Discrete
- **MULTI-LANGUAGE:** English, French, German, Spanish, Portuguese, Chinese, Japanese, Korean, Turkish
- **ROBOTIC WELDING**
- **MANUAL WELDING**
- **FIXTURE WELDING**

WT6000 PROGRAMMABILITY

- **SEAM WELDING**
- **PROJECTION WELDING**
- **GROUND FAULT MONITORING**
- **ANALOG I/O**
- **VARIOUS INVERTER SIZES**
- **PROGRAMMABLE OPERATING FREQUENCY** 400-2000hertz



Welding Technology Corp

24775 Crestview Court, Farmington Hills, MI USA 48335

Tel: +1 248.477.3900 FAX: +1 248.477.8897

Email: welding@weldtechcorp.com Web: www.weldtechcorp.com



wtc

WELDING TECHNOLOGY CORP