

WT6000 MFDC

Latest Generation of Resistance Welding Inverters

The WT6000 Medium Frequency DC control is used by major automotive manufacturers for welding steel and aluminum bodies with more than 60,000 inverters provided during last decade.

- Up to 255 Weld Programs (Optional 511)
- Multi-Language Programming
- Web Based Interface
- Free Format Programming for Various Applications
- Network Ready (View-R)
- Various I/O Connectivity
DIO, Device Net, Ethernet IP, ProfiNet, ProfiBus
- Weld Tool Efficiency Monitoring
- Secondary Current & Voltage Monitoring (optional Force)
- Programmable Output Frequency (400-2000 hertz)

- Bis zu 255 Schweißprogramme (optional 511)
- Mehrsprachige Programmierung
- Webbasierte Schnittstelle
- Freiformatprogrammierung für verschiedene Anwendungen
- Netzwerkbereit (View-R)
- Verschiedene E/A Konnektivität
DIO, Device Net, Ethernet IP, ProfiNet, ProfiBus
- Überwachung der Effizienz von Schweißwerkzeugen
- Sekundärstrom- und Spannungsüberwachung (optional Force)
- Programmierbare Ausgangsfrequenz (400–2000 Hertz)



WT6000 MFDC Inverter

Neueste Generation von Widerstandsschweißinvertern

Die Mittelfrequenz-Gleichstromsteuerung WT6000 wird von großen Automobilherstellern zum Schweißen von Stahl- und Aluminiumkarosserien eingesetzt und hat im letzten Jahrzehnt mehr als 60.000 Wechselrichter geliefert.





WT6005

WT6000 - For Welding Steel & Aluminum

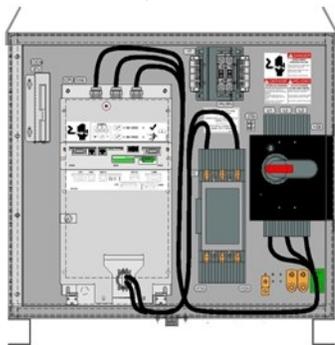
WT6000 zum Schweißen von Stahl und Aluminium

The WTC MidPak weld control is one of the most common robotic welding configuration used today. The compact design of both the robot and weld control requires minimal floorspace, allowing factory personnel to view the production of their assemblies unobstructed.

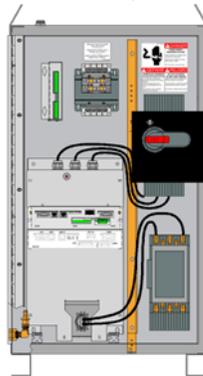
Die WTC MidPak-Schweißsteuerung ist eine der heute am häufigsten verwendeten Roboterschweißkonfigurationen. Das kompakte Design sowohl des Roboters als auch der Schweißsteuerung benötigt nur minimale Stellfläche, sodass das Werkspersonal die Produktion seiner Baugruppen ungehindert sehen kann.

Various Enclosure Types for WTC Inverter Controls / Verschiedene Gehäusetypen für WTC-Wechselrichtersteuerungen

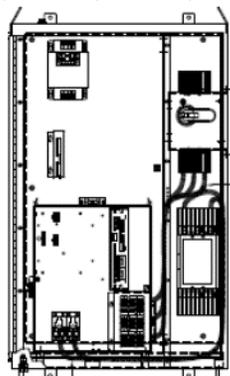
Model / Modell	Description / Beschreibung	Dimension / Abmessung (mm)			Circuit Breaker Leistungsschalter	CIOM Option	Tip Dress Option	XFRM VA	Inverters Schweißinverter
		X	Y	Z					
WT6005	MidPak	640	600	390	100	N	N	250	BW
WT60TN	Top Mount / Oben Montiert	737	610	432	150	Y	Y	250	CA, CW
WT60LN	Tall MidPak / 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-Door Cabinet 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-Door Cabinet with Air Cooling 2-türiges Gehäuse mit Luftkühlung	2252	1984	613	1000	Y	N	675	GW
WT6001	3-Door Cabinet 3-türiges Gehäuse	3016	2238	613	1600	Y	N	675	HW



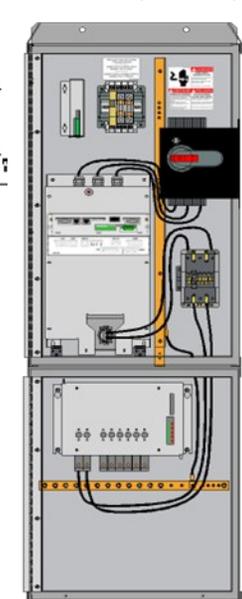
WT60TN



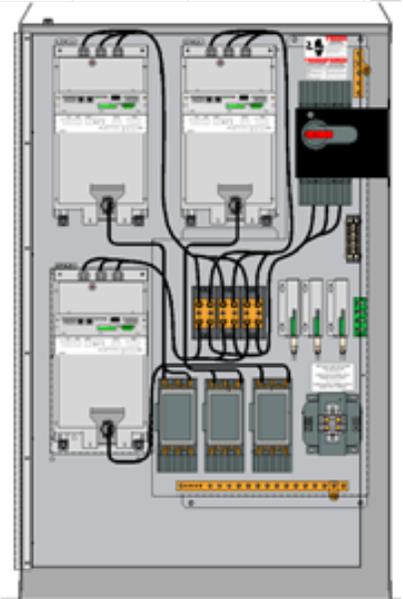
WT600N-A1



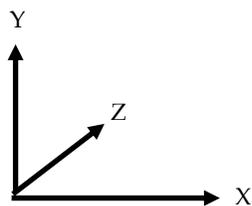
WT604N



WT600N-A13



WT600N-A3

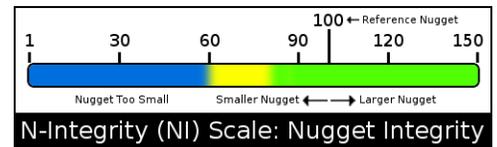


Dimension / Abmessung (mm)

Adaptive: **RAFT** Features / **RAFT** Funktionen

Nugget Integrity - Verification of Weld Nugget Size

SoftQ reports the nugget integrity for each weld, which is derived from the ratio of the actual weld against your reference weld nugget size.

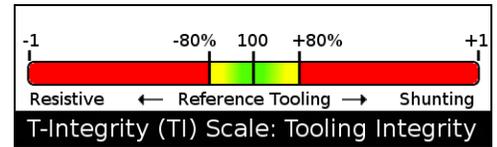


Nugget-Integrität – Überprüfung der Schweißnugget-Größe

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

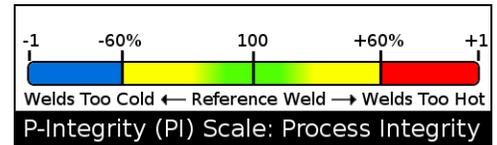
Tooling Integrity - The Tooling Health

Schedule maintenance with Tooling Integrity. SoftQ reports tooling wear and shunt paths.



Werkzeugintegrität – Die Werkzeuggesundheit

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



Process Integrity - Identify Process Changes

SoftQ identifies process changes caused by disturbances. These disturbances could be a result of part fit up, shunting, sealer, part coating, incorrect stack up. Knowing these process changes before they cause problems will improve the quality in your processes.

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.

Tip Dress Verification!

SoftQ

Überprüfen Sie, ob die Elektroden ordnungsgemäß gefräst sind!



The WTC control can measure precise resistances of welding tips after they have been dressed. Although dressers can remove slag from the edges, the control will identify if the surface of the electrodes are brought back to an approved condition.

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 has a SoftQ tool for graphing the results of the tip dress operation so that you can monitor the effectiveness of the tip dresser cutter blades. You can set an alert level and a faulted level.

Users claim that the SoftQ Tip Dress monitor is the fastest payback feature of **RAFT** for welding.



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.

Enhance Your Productivity with Quality

Steigern Sie Ihre Produktivität durch Qualität



Reliability / Zuverlässigkeit

- **Weld Transformer Protection:** Flux Control
- **Tooling Integrity:** Monitoring of Secondary Degradation
- **Process Integrity:** Confirmation of Consistency
- **Nugget Integrity:** Verification of Nugget Size
- **Tip Dress Verification:** Confirmation of Dressed Electrodes
- **Adaptive Welding:** Automatic Compensation for Disturbances
- **Schutz für Schweißtransformatoren:** Flusskontrolle
- **Werkzeugintegrität:** Überwachung der Degradation
- **Prozessintegrität:** Bestätigung der Konsistenz
- **Schweißnugget-Integrität:** Überprüfung der Nugget-Größe
- **Überprüfung Elektrodenfräsens:** Bestätigung gefräster Elektroden
- **Adaptives Schweißen:** Automatische Kompensation kleinerer Störungen

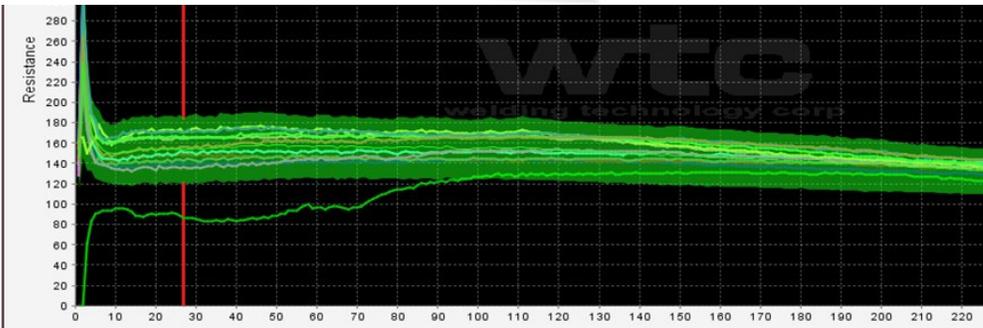


Technology / Technologie

- **SoftQ:** Tooling, Process and Nugget Integrity
- **RAFT:** Adaptive Quality Algorithm
- **Force Monitoring:** Graphical Data of Force Profile
- **Force Control:** Setting and Controlling Forge Force
- **Volt-Second Firing:** Stabilized Approach for Welding Current
- **Fast Rise Time:** Achieve Target Current Quickly Benefitting Welds
- **Weld Blow Out Prevention:** Abort Before Disastrous Blow Out
- **Expulsion Free Reporting:** Minimize or Eliminate Expulsion
- **SoftQ:** Werkzeug-, Prozess- und Nugget-Integrität
- **RAFT:** Adaptiver Qualitätsalgorithmus
- **Kraftüberwachung:** Grafische Daten des Kraftprofils
- **Kraftkontrolle:** Schmiedekraft einstellen und kontrollieren
- **Voltsekunden-Zündung:** Stabilisierter Ansatz für Schweißstrom
- **Schnelle Anstiegszeit:** Erreichen Sie schnell den gewünschten Schweißstrom
- **Ausblasen verhindern:** Abbruch vor dem katastrophalen Ausbruch
- **Ausweisungsfreie Berichterstattung:** Ausweisung minimieren oder beseitigen



Signature Analysis/ Signaturanalyse



Keep your process consistent using signature analysis for each and every weld. With the View-R Network concentrator, you can report these excursions by control, by machine, and by part.

Halten Sie Ihren Prozess konsistent, indem Sie die Signaturanalyse für jede einzelne Schweißnaht verwenden. Mit dem View-R-Netzwerkonzentrator können Sie diese Abweichungen nach Steuerung, Maschine und Teil melden.

