

HARMS & WENDE SCHWEIßINVERTER

Filius



PERFORMANCE

Die Filius-Steuerung ist die perfekte Lösung für Ihre künftigen Widerstandsschweiß- und Maschinenprojekte zur Herstellung von Punkt-, Buckel- und Nahtschweißverbindungen. Die Fähigkeit sowohl Mittelfrequenz- als auch Netzfrequenzleistungsteile anzusteuern, zu regeln und zu überwachen, eröffnet Ihnen vielfältige Lösungsmöglichkeiten. Die Protokollierung der Schweißergebnisse im Gerät verschafft Ihnen einen Nachweis der Prozessqualität. Durch die selbsterklärende Menüführung sowie eine komfortable Sicherung der wichtigsten Programmdateien über USB-Stick ist eine schnelle Inbetriebnahme sichergestellt.

EIGENSCHAFTEN

- Funktionsumfang: Classic, Multi, Mono, Analog
- Einheitliche Menüführung und Bedienung für 10kHz, 1kHz und 50/60Hz Geräte
- MF-Leistungsteile zwischen 400A und 3500A verfügbar
- AC-Leistungstufen von 45A bis 2950A verfügbar
- Hochfrequenzgeräte auf Anfrage verfügbar.
- Steuerungen für 3-phasige Gleichstromanwendungen auf Anfrage verfügbar
- Programmfolgesteuerung
- Vernetzung von bis zu 8 Steuerungen in Verbindung mit der Filius RC als Minikette möglich
- Firmware Download über USB-Stick
- Menüführung in mehreren Landessprachen durch ladbare Sprachdateien vorhanden
- Konstantstromregelung Kraftprogramm
- Elektrodenmanagement / Stepperfunktion
- Wegmessung
- Proportionalventilansteuerung
- ... und vieles mehr

ANWENDUNG

- Punktschweißen
- Buckelschweißen
- Kreuzdrahtschweißen
- Nahtschweißen
- Spaltschweißen
- Kompaktieren
- Hot Staking
- Widerstandslöten
- Wärmen

NUTZEN

- Direktes Parametrieren der Steuerung über integriertes Frontpanel
- Durch Konfiguration der Funktionen lassen sich fehlerhafte Eingaben vermeiden
- Beste Schweißqualität
- Maßgeschneiderte Lösungen für das Widerstandsschweißen an Handarbeitsplätzen, teilautomatisierten oder automatisierten Schweißanlagen
- Getrennte Montage von Steuerung und Leistungsteil
- Vernetzung von bis zu 8 Steuerungen als Minikette
- Interne und externe Programmanwahl
- Wegeabhängige Programmsteuerung
- Sollwertänderung während des Prozessablaufes durch Analoge wertvorgaben.
- Druck und Kraftprogramm durch Zuschalten eines Magnetventiles und/oder Proportionalventiländerung
- Automatische Abfolge von Programmen

TECHNISCHE DATEN

Merkmal	Mono		Multi		Classic	
Funktionen	AC	AC	MF	AC	MF	
Eingabe der Zeiten	Per/HW /ms	Per/HW /ms	lms	Per/HW /ms	lms	
Starteingänge	1	2	2	1	1	
Vorhubventil			1			
Magnetventile	1		2			
Proportionalventile	0	2	2	1	1	
Netzspannungskompensation	ja	ja	nein	ja	nein	
Sollwerteingang Analog		nein		ja		
Stromregelung	Nein		ja			
Kraftkalibrierung in kN	nein		ja			
Signalaustausch 24-V E/As			ja			
Parametersicherung über USB			ja			
USB in der Front			ja			
Programme	8		2*16		128	
Programm- Eingänge	3	4			7	
Programmanwahl intern			ja			
Programmanwahl extern			ja			
Statusanzeige			ja			
Punktzählermenü			ja			
Ablauf und Editiermenü			ja			
Konfigurationsmenü			ja			
Grenzüberwachung/ Strom	nein	ja				
Wegüberwachung	nein	ja				
Fernbedienung mit FiliusRC	nein	ja				
Stepperfunktion		nein		ja		
Druck-, Kraftprogramm		nein		ja		
Programmfolge		nein		ja		