



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		
	AC	AC	MF	AC	MF	AC	MF	
Funktionen	Per/HW /ms	Per/HW /ms	lms	Per/HW /ms	lms			
Eingabe der Zeiten	1	2	2	1	1			
Starteingänge	1							
Vorhubventil	1	2						
Magnetventile	0	2	2	1	1			
Proportionalventile	ja	ja	nein	ja	nein			
Netzspannungskompensation	nein			ja				
Sollwerteingang Analog	Nein	ja						
Stromregelung	nein	ja						
Kraftkalibrierung in kN	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				