



HYBRID 8000 MR



**Elektronische, rechnergesteuerte
MIG/MAG – Hochleistungsschweißstromquelle**

HYBRID 8000 MR

Vollelektronische, freiprogrammierbare, rechnergesteuerte MIG/MAG-Präzisionsschweißstromquelle zum Impulslichtbogen-Hochleistungs-Schweißen für Ein- und Mehrdrahttechnik mit 800A (2x400A).



Anwendungsbereiche:

Die HYBRID 8000 MR wurde speziell für das Schweißen mit hohen Abschmelzleistungen entwickelt. Ihre komplexe Technologie beruht auf einer perfekt aufeinander abgestimmten Gerätekonfiguration von zwei 400 A sekundärgetakteten Leistungsmodulen und einer übergeordneten Multiprozessorsteuerung. Letztere konfiguriert durch ihre dazugehörigen exklusiven Softwarelösungen die HYBRID 8000 MR in die nachfolgend aufgezählten Anwendungsbereiche.

- MSG-Kurzlichtbogenschweißen
- MSG-Mischlichtbogenschweißen
- MSG-Sprühlichtbogenschweißen
- MSG-Impulslichtbogenschweißen
- MSG-Flachdrahtschweißen
- MSG-Doppeldrahtschweißen
- MSG-Tandemschweißen
- Plasma / MIG - Schweißen

Vorteil der rechts aufgeführten Verfahren gegenüber dem herkömmlichen Eindrahtschweißen ist eine 2–3fach höhere Schweißgeschwindigkeit bei gleicher Nahtgeometrie. Alle Werkstoffe, die mit den Eindrahtverfahren geschweißt werden, lassen sich auch mit den übrigen Verfahren problemlos schweißen. Die Stromquelle ist standardmäßig zum vollautomatisierten Schweißen über Vorrichtung oder Roboter ausgelegt. Durch innovative Technologie werden die elektrischen Parameter sicher beherrscht.

Systemvorteile:

- sekundärgetaktetes Hybrid-Leistungsteil in MOS-FET-Technologie für störungsfreien Dauereinsatz
- optimale Prozessstabilität mit hohem Wirkungsgrad
- mikroprozessorgesteuertes Bedienkonzept
- exklusive, verfahrensspezifische Softwarelösungen
- Anzeige der Schweißparameter als physikalische Größe
- störungssicherer Datentransfer über Lichtwellenleiter
- Schweißdatenüberwachung über integriertes QS-System
- bauteilbezogene Speicherung von bis zu 600 Schweißdatensätzen inkl. Start- und Endparameter
- anwenderspezifische Schweißdatenumschaltung über Brenntaster, Zeit, Geber oder SPS (Roboter)
- digitale Anwahl der Schweißdaten durch SPS bzw. Roboter
- Sicherung der Schweißparameter gegen unbefugtes Verstellen durch Schlüsselschalter
- ext. Bedieneinheit als Tableau oder 19" Einschub
- integriertes LCD-Display 40 x 16 Charakter
- Leitspannungsbetrieb geeignet
- manuelle Eingriffsmöglichkeit bzw. Veränderung aller Schweißparameter bei laufendem Prozess
- integrierte Motorkarte mit versch. Regelkonzepten
- Nachkühlautomatik für Leistungsteil
- Wechselrahmen mit Filtermatte
- Abschaltautomatik im Störfall
- opt. Schnittstellen für Drucker, PC und Roboter
- servicefreundlich durch modularen Aufbau

Bedienung:

Der Rechner der Anlage übernimmt menügeführt das Dialog-Systems. Dabei dient eine Folientastatur zur Eingabe der Daten, welche über das LCD-Display als physikalische Größen eindeutig numerisch angezeigt werden. Alle erstellten Eingaben und Programme werden in der Bibliothek des Rechners gespeichert und durch einen Batteriepuffer auch nach dem Abschalten der Anlage dauerhaft erhalten. Die Menüführung der Bedienoberfläche basiert auf einer freien Parametersteuerung. Eine für jedes Verfahren speziell entwickelte Softwarelösung erlaubt dem Anwender alle z. Z. sinnvollen verfahrensspezifischen Schweißparameter zu verändern. Hierdurch wird eine optimale Anpassung der Daten an die jeweilige Problemstellung gewährleistet. Die so ermittelten Arbeitspunkte können als Parametersätze definiert abgespeichert, zu Bauteilen verknüpft und abgerufen werden.

Unsere Anlagen tragen das CE- und S-Zeichen und entsprechen EN60974-1. Sie sind Made in Germany.

Technische Daten:

Hybrid 8000 MR	Eindraht	Flachdraht	Doppeldraht	Tandem	Plasma / MIG
Schweißstrombereich	15 - 800 A	15 – 800 A	15 – 800 A	2 x 15 - 400 A	2 x 15 – 400 A
Schweißspannungsbereich	0-60 V	0-60 V	0-60 V	2 x 0-60 V	2 x 0-60 V
Leerlaufspannung	ca. 70 V	ca. 70 V	ca. 70 V	2 x ca. 70 V	2 x ca. 70 V
Imax bei 60 % ED (o. Filtermatte)	800 A	800 A	800 A	2 x 400 A	2 x 400 A
Imax bei 100 % ED (o. Filtermatte)	640 A	640 A	640 A	2 x 320 A	2 x 320 A
Pulsfrequenz	0-500 Hz	0-500 Hz	0-500 Hz	2 x 0-500 Hz	2 x 0-500 Hz
Netzspannung	2 x 400 V - 3Ph.	2 x 400 V - 3Ph.	2 x 400 V - 3Ph.	2 x 400 V - 3Ph.	2 x 400 V - 3Ph.
max. Leistungsaufnahme	2 x 16,6 KVA	2 x 16,6 KVA	2 x 16,6 KVA	2 x 16,6 KVA	2 x 16,6 KVA
Leistungsfaktor cos phi	ca. 0,9	ca. 0,9	ca. 0,9	ca. 0,9	ca. 0,9
Anzahl Motorsteuerungen	1	1	2	2	1
Anzahl Schutzgaskreise	1	1	1	2	3
Abmessungen (HxB xT) in mm	2 x 400x400x600	2 x 400x400x600	2 x 400x400x600	2 x 400x400x600	2 x 400x400x600
Gewicht	2 x ca. 80 Kg	2 x ca. 80 Kg	2 x ca. 80 Kg	2 x ca. 80 Kg	2 x ca. 80 Kg

AMT GmbH, Liliencronstr. 25, 21629 Neu Wulmstorf, Tel. +49(0)40-37081032, Fax. +49(0)40-37081021
 AMT GmbH, Betriebsstätte Aachen, Jülicher Str.248, 52070 Aachen (Lieferanschrift Produktionsbetrieb)