

MFC-3000

PLUG & WELD
TECHNOLOGY



V.1609

Convertidor de Media Frecuencia autoadaptativo

1000Hz

Aproveche las ventajas que ofrece la soldadura por Media Frecuencia

- Sistema incorporado de aseguramiento de la calidad del punto de soldadura
- Reducción del tamaño y peso del transformador
- Reducción de tiempos de soldadura y de la energía total consumida
- Confort de uso: menos ruido y peso.
- Consumo equilibrado entre las 3 fases de línea
- Tensión de alimentación: 400-700V / 50-60 Hz

W.O.W. suite Enhanced!

Tres utilidades unidas para conseguir una óptima calidad en el punto de soldadura



Wizard Welding

Generación automática de parámetros



Optimal system

Optimización automática de parámetros



Wise

Control de calidad adaptativo

SERRA

W.O.W. suite

Paquete de software de ayuda a la programación y control de calidad autoadaptativo del punto de soldadura.

Se compone de las siguientes utilidades:



Wizard Welding

Generación automática de parámetros de soldadura

- Con la simple indicación del espesor y el tipo de material de la pieza a soldar, la aplicación establece automáticamente los parámetros necesarios para empezar a soldar: corriente, tiempo y esfuerzo. Esta función se encuentra integrada en el mismo software de programación CPC-Connect para la soldadura de 2 ó 3 piezas de igual o diferente material.



Optimal system

Optimización automática de parámetros de soldadura

- Partiendo de un programa de soldadura ya existente, se modifican automáticamente los parámetros para conseguir la máxima optimización en la soldadura. El sistema modifica la consigna de corriente para que el aporte de energía sea progresivo, minimizando de esta manera la posibilidad de proyecciones durante la soldadura y reduciendo el tiempo de la operación una media del 10%. La funcionalidad es válida para todo tipo de aceros.



Wise

Control de calidad adaptativo

- El sistema asegura el mantenimiento de las condiciones óptimas a lo largo del tiempo, con independencia de las perturbaciones que puedan aparecer: óxido, aceite, desalineamiento de electrodos, variaciones de esfuerzo, etc. Cada soldadura se adapta dinámicamente y de manera totalmente automática para mantener las condiciones óptimas según un patrón previamente fijado.

	MFC-3007CN(1 kHz) MFC-3107CN (10 kHz)	MFC-3007W (1 kHz) MFC-3107W (10 kHz)	MFC-3015Wa	MFC-3015W Master + 1 Esclavo	MFC-3015W Master + 2 Esclavos
Tensión de Red / Frecuencias	Trifásica 400 - 700 V _{CA} ±15% 50-60 Hz				
Refrigeración	Aire	Agua	Agua	Agua	Agua
Corriente de soldadura	26 kA (4%FM)	26 kA (6%FM)	36 kA (6%FM)	74 kA (6%FM)	110 kA (6%FM)
Transformador recomendado	100 kVA	100 kVA	170 kVA	2x 170 kVA	3x 170 kVA
Corriente max. de salida	730 A (4%FM)	730 A (6%FM)	1500 A (4%FM)	3000 A (4%FM)	4500 A (4%FM)
Frecuencia de salida	1 kHz/10 kHz	1 kHz/10 kHz	1 kHz	1 kHz	1 kHz
Tipo de protección	IP20 - norma DIN 40050				
Dimensiones : Al x An x Pr (mm)	400x250x280	400x230x280	500x230x280	500x230x280 (x2)	500x230x280 (x3)
Peso	21 Kg	21 Kg	26 Kg	26 (x2) Kg	26 (x3) Kg
Entradas / Salidas	32 E + 16 S discretas. Expansible a 260 E + 256 S				
Interfaz programación centralizada	CPC-Connect				
Interfaces opcionales de E/S	Buses de Campo (InterBus • DeviceNet • ProfiBus DP • Ethernet/IP • ProfiNet)				