

MODELL 307 WIG-ORBITALSCHWEISS-STROMQUELLE



Stromquelle mit
Wasserkühler

Arc Machines' Modell 307 ist die herausragende Orbitalstromquelle der Zukunft. Sie ist wirtschaftlich, einfach zu bedienen, vollgepackt mit neuen nützlichen Funktionen und, natürlich, kompatibel mit allen geschlossenen AMI Schweißköpfen der Modellreihen 8 und 9 sowie den kaltdrahtführenden offenen Schweißzangen der Modellreihe 95. Die auf Windows basierende Steuerungssoftware ist mehrsprachig ausgelegt und kompatibel mit allen gängigen PCs. Der große 6.5" (16,5 cm) „Touchscreen“- Farbbildschirm ermöglicht eine einfache und komfortable Dateneingabe. Über ein standardmäßig vorhandenes Diskettenlaufwerk und USB-Anschluß können alle benötigten Schweißprogramme und die zugehörigen Projektdaten bequem abgespeichert werden. Neben vielen anderen Eigenschaften bietet Ihnen diese Stromquelle automatische Schweiß- und Heftprogrammerstellung, zeit- oder winkelgradgesteuerte Programmierung, umfangreiche Verwaltungsmöglichkeiten für Programmbibliotheken, Schweißdatenprotokollierung, Echtzeitdatenerfassung, graphische Benutzeroberfläche sowie ein Hilfemenü.

Die wichtigsten Merkmale:

- Automatische Schweiß- und Heftprogrammerstellung
- Zeit- oder winkelgradgesteuerte Programmierung
- Schweißdatenaufzeichnung
- Echtzeitdatenerfassung
- Kundenspezifisch definierbare Dokumentationen
- Kundenspezifische Programmbibliotheken
- Softwarefunktionen zur Projektverwaltung
- USB-Anschluß
- 3.5" Diskettenlaufwerk
- Schweißprogrammänderungen on-the-fly (während laufender Schweißung) möglich
- Passwortgeschützter Zugang zu verschiedenen Benutzerebenen
- 3 unabhängige Schweißnahtzählfunktionen
- Encoder-Rückmeldung (geregelter Steuerung)
- Graphische Benutzeroberfläche
- Mehrsprachige Bedienung
- Externer Standard- und Etikettendrucker optional anschließbar
- Hilfemenü
- Eingebauter Drucker

ARC MACHINES, INC.

AMI ist nach ISO zertifiziert.

www.arcmachines.com

HEADQUARTERS • Arc Machines, Inc. • 10500 Orbital Way, Pacoima, CA 91331 U.S.A. • Tel: 1-818-896-9556 • Fax: 1-818-890-3724

EUROPEAN OFFICE • Arc Machines, Inc. • Chemin du Lavasson 2, CH-1196 Gland, Switzerland • Tel: +41 / 22 / 995.00.51 • Fax: +41 / 22 / 995.00.59

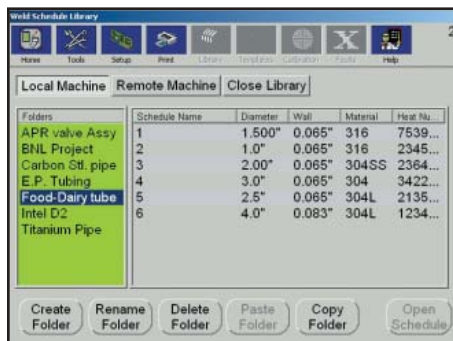
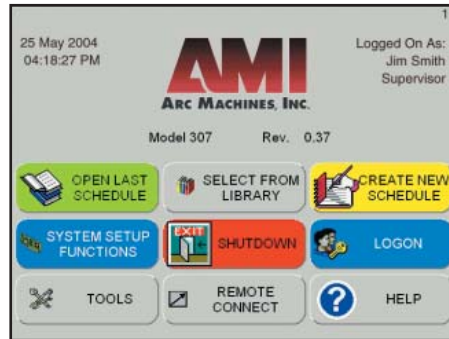
GERMAN OFFICE • Arc Machines GmbH • Markelsbach 2 • D-53804 Much, Germany • Tel: 02245 / 91680 • Fax: 02245 / 916868

UK OFFICE • Arc Machines UK Limited • Unit 4, Raynesway Park Drive, Derby, UK, DE21 7BH • Tel: 01332 / 574000 • Fax: 01332 / 757757

sales@arcmachines.com

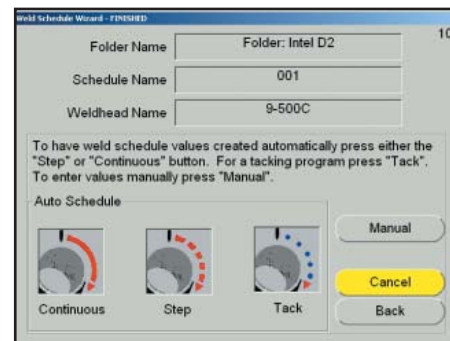
MODELL 307 WIG-ORBITALSCHWEISS-STROMQUELLE

Über den **Hauptbildschirm** sind die wichtigsten Bedienfunktionen direkt anwählbar. Die Stromquelle kann für jeden Nutzer vollen Zugriff auf alle Funktionen gewähren oder, abgestuft nach Programmierer, Aufsicht oder Bediener, die jeweiligen Kontroll- und Bedienfunktionen limitieren. In der rechten oberen Ecke des Bildschirms wird sowohl der Benutzername als auch die Berechtigungsstufe angezeigt.



In der **Programmbibliothek** können die erstellten Schweißprogramme in verschiedenen Ordnern gespeichert werden. Diese Ordner können z.B. nach Rohrabmessung, Werkstoff, Projekt, Bediener oder anderen Kategorien benannt und abgelegt werden. Um ein Schweißprogramm aufzurufen wird einfach die Programmbibliothek geöffnet und dann der entsprechende Ordner mit dem gewünschten Programm ausgewählt.

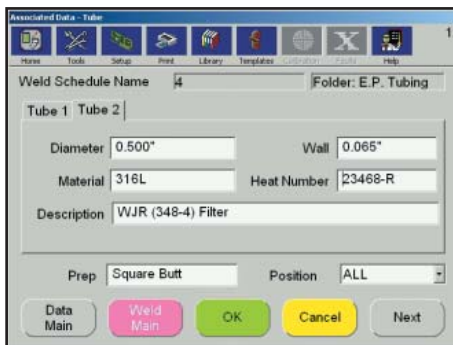
Die **Schweißprogrammberechnung** erfolgt **automatisch** nach Eingabe des Schweißkopfes, des Rohraußendurchmessers sowie der Wandstärke. Sie bietet drei verschiedene Auswahlmöglichkeiten: „Kontinuierlich“ für Schweißungen an dünnwandigem Rohr; „Schrittlauf“ für Schweißungen an dickwandigerem Rohr und „Heften“. Beim Heftprogramm können die Anzahl der Heftpunkte, die Durchschweißung sowie die Position des Heftpunktes eingegeben werden. Die Schweißparameter können selbstverständlich auch manuell berechnet und erstellt werden.



Schweißdatenaufzeichnungen können nach Schweißnaht-Identifikationsnummer, Datum, Projekt, Schweißprogrammname, Ordner, Benutzer oder sonstigen Kriterien gesucht werden. Diese Aufzeichnungen können dann über Kabel oder auch Kabellos (Diskette, USB-Speichermedium) zur weiteren Bearbeitung auf einen PC überspielt werden.

MODELL 307 WIG-ORBITALSCHWEISS-STROMQUELLE

Für Projekte, die entweder eine **statische Protokollierung** der Schweißungen oder auch eine **dynamische Echtzeitdatenerfassung** benötigen ist das Modell 307 sicherlich die erste Wahl. Jeder Schweißnaht kann vor der Ausführung eine Identifikationsnummer zugewiesen werden. Zusätzlich zur Echtzeitdatenerfassung von Schweißstrom, Lichtbogenspannung, Umlaufgeschwindigkeit, Sektorzeit und (optional) Drahtvorschubgeschwindigkeit kann eine Vielzahl von zusätzlichen Informationen abgespeichert werden. Diese Daten sind in die sechs Kategorien Rohr, Schweißanlage, Gas, Elektrode, Draht (wenn vorhanden) und Kommentar aufgeteilt. Einzelne Datenfelder hierfür erlauben eine einfache und bequeme Aufzeichnung dieser kontinuierlichen Projektdetaildaten.



Neben den Bildschirmen für die Datenaufzeichnung, befinden sich auch die **Eingabemasken** für die **Rohrdimensionen**. Diese bieten Eingabefelder zur Angabe von allen wichtigen Daten für beide zu verschweißenden Komponenten. Neben Durchmesser, Wandstärke und Werkstoff sind außerdem Felder für die Eingabe von Chargennummer, Schweißnahtvorbereitung, Schweißposition und einer allgemeinen Beschreibung vorhanden.

Werte wie Stromstärke, Pulszeit, Umlauf- und Drahtvorschubgeschwindigkeit können während der laufenden Schweißung auf Knopfdruck angehoben oder gesenkt werden. (**Anpassung der Schweißparameter on-the-fly**.) Änderungen können nach erfolgter Schweißung direkt abgespeichert werden.



Während des laufenden Schweißprozesses kann auf Wunsch die Elektrodenposition, Stromstärke, Lichtbogenspannung, Umlauf- und Drahtvorschubgeschwindigkeit in einer **linearen oder kreisförmigen Grafik** auf dem Bildschirm dargestellt werden.

MODELL 307 WIG-ORBITALSCHWEISS-STROMQUELLE

Software-Eigenschaften

- Automatische Schweiß- und Heftprogrammerstellung
- Zeit- oder winkelgradgesteuerte Programmierung
- Rechner für manuelle Schweißparameterermittlung
- 3 unabhängige Schweißnahtzählfunktionen
- Schweißprogrammänderungen "on-the-fly" (während laufender Schweißung) möglich
- Automatische Umrechnung metrisch/zöllig
- Verschiedene Grafiken zur Anzeige des laufenden Schweißprozesses
- Einfache Schweißdatensuche
- Automatische Schweißkopfkalibration
- Passwortgeschützter Zugang zu verschiedenen Benutzerebenen
- Mehrsprachige Bedienungsführung
- Graphische Benutzeroberfläche
- Hilfenmenü
- Kundenspezifische Programmbibliotheken
- Kundenspezifisch definierbare Dokumentationen
- Schweißdatenaufzeichnung
- Softwarefunktionen zur Projektverwaltung
- Echtzeitdatenerfassung

Optionales Zubehör

- Fernbedienung
- Verlängerungskabel für Schweißkopf und Fernbedienung
- Standard- und Etikettendrucker anschließbar
- Wasserkühleinheit
- Wiederverwendbare Transportkiste
- WIG – Handbrenner mit Fußregler

Technische Daten

Schweißverfahren:	Wolfram-Inert-Gas (WIG)	Speichermedium:	3,5" Diskettenlaufwerk & USB-Anschluß
Lichtbogenzündung:	HF-Impuls- bzw. Berührungszündsystem	Programmierbare Funktionen:	Hochstrom-/Grundstromstärke und -pulszeiten, Brennerumlaufgeschwindigkeit bei Hoch-/Grundstrompuls, Puls ein/aus Drahtvorschub für Hoch- und Grundstrom Brennerumlauf (kontinuierlich, Schrittlauf, aus) Drahtvorschub (kontinuierlich, Schrittlauf, aus)
Pulsfrequenz:	0.05 bis 50 PPS (Pulse pro Sekunde)		
Überschreibfunktion:	Stromstärke, Brennerumlauf, Drahtzufuhr und Pulsfrequenz $\pm 100\%$		
Netzeingangsspannung:	115-240 V Wechselstrom, $\pm 10\%$, einphasig, 50/60 Hz (automatische Umschaltung)		
Ausgangsleistung/ Schweißstrom:	3 bis 200 Amp Gleichstrom, $\pm 0,5\%$	Abmessungen:	Höhe: 40 cm Breite: 29 cm Länge: 64 cm
Einschaltdauer:	100% bei 150 Amp	Gewicht der Stromquelle:	28 kg
Speicherkapazität:	20 GB		

Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an den Arc Machines Kundenservice

ARC MACHINES, INC.