



Widerstandsschweißen mit modernsten Inverter-Stromquellen

SilverSPATZ

Mittelfrequenz DC-Inverter-Stromquellen

Angepasste Lösungen für das Punktschweißen in der Massenproduktion im Bereich Blechverarbeitung

Highlights der **Matuschek** Inverter:

- adaptive **MASTER**® Regelung
- Konstantstrom, -spannung, -leistung
- für Roboter- und Handzangen
- Schaltschränke für 1 oder 2 Zangen
- 1 000 Hz MFDC, 150 - 1 200 kVA
- FELDBUS, PROFIBUS-DP, PROFINET, DEVICE-NET, INTERBUS-S, ETHERNET-IP, RS232
- Zangen-Identifikationsystem **MASDAT**®
- Weldrekorder für 10 000 Schweißpunkte
- Warn- und Alarmmanagement
- Einstellungen mit Handgerät **SPATZBG-02** oder PC



Blechverarbeitung

Kleinteilfertigung



SPATZ H6000

Hochfrequenz-Inverter-Stromquelle

Für Anwendungen in der Elektroindustrie, Glühlampenproduktion und automatischen Montagelinien

Highlights der **Matuschek** HF-Inverter:

- Universalgerät mit 100 A - 9 000 A
- Hochstromgeräte mit 25 kA, 45 kA, 65 kA
- 20 000 Hz Inverter-Frequenz
- Konstantstrom, -spannung, -leistung
- Weldrekorder für 10 000 Schweißpunkte
- Warn- und Alarmmanagement
- Toleranzbandüberwachung
- Einstellungen mit Handgerät **SPATZBG-02** oder PC



Widerstandsschweißen vereinfacht

**Wir haben etwas gegen Veränderungen in der Qualität der Schweißpunkte:
Die SilverSPATZ Schweißstromquelle mit dem MASTER Regelverfahren!**

Bei Festlegung der Werte für die Parameter Strom, Zeit und Kraft kann kaum eine konstante Qualität der Schweißpunkte garantiert werden.

Hier kann das adaptive **MASTER**® Regelverfahren Ihnen helfen, eine gleichbleibend hohe Qualität zu erreichen.

Einmal eingestellt mit nur wenigen Schweißungen im KSR Modus gleicht die **SilverSPATZ** Schweißstromquelle mit dem **MASTER**® Regelverfahren negative Störeinflüsse aus, wie z.B.:

- Nebenschlusseffekte
- Schwankungen in der Elektrodenkraft
- Elektrodenverschleiß
- Unterschiede in den Blechdicken
- Veränderungen in Art und Stärke von Beschichtungen
- Wechsel zwischen Zwei- und Mehr-Blechkombinationen
- Kleber und Dichtstoffe zwischen den Blechen

Dies geschieht durch Adaption der Schweißparameter; unabhängig davon, ob es sich um eine Roboter- oder Handzangenanwendung handelt. Unterschiede in der Schweißpunkt-Qualität in der Produktion werden hierdurch minimiert.

Die **SilverSPATZ** Schweißstromquellen mit dem integrierten **MASTER**® Regelverfahren:



Blechverarbeitung

Eingebaute Prozessdatenüberwachung und -aufzeichnung:

Die **Matuschek** Schweißsteuerungen helfen, Ihre Schweißaufgaben zu optimieren!

Kleinteilfertigung



SPATZH6000 und **SPATZM300**

Bei jeder Schweißung wird ein Datensatz von acht wichtigen Parametern erzeugt:

- | | |
|----------------|-----------------|
| • Schweißstrom | • Schweißzeit |
| • Spannung | • Elektrodenweg |
| • Leistung | • Kraft |
| • Widerstand | • Stellwert |

10 000 dieser Datensätze werden in jeder **Matuschek** Schweißsteuerung gespeichert und können bequem auf jeden PC zur Offline-Analyse übertragen werden.

Unerwünschte Abweichungen können so entdeckt und eliminiert werden.

Zur Kontrolle Ihres Schweißprozesses können obere und untere Vorwarn- und Alarmgrenzen eingegeben und überwacht werden.

Sind Sie interessiert?

Dann kontaktieren Sie uns in unserer Hauptniederlassung in Deutschland oder eine unserer Vertretungen in Frankreich, Indien, Iran, Schweden, Spanien, Südkorea oder den USA.