

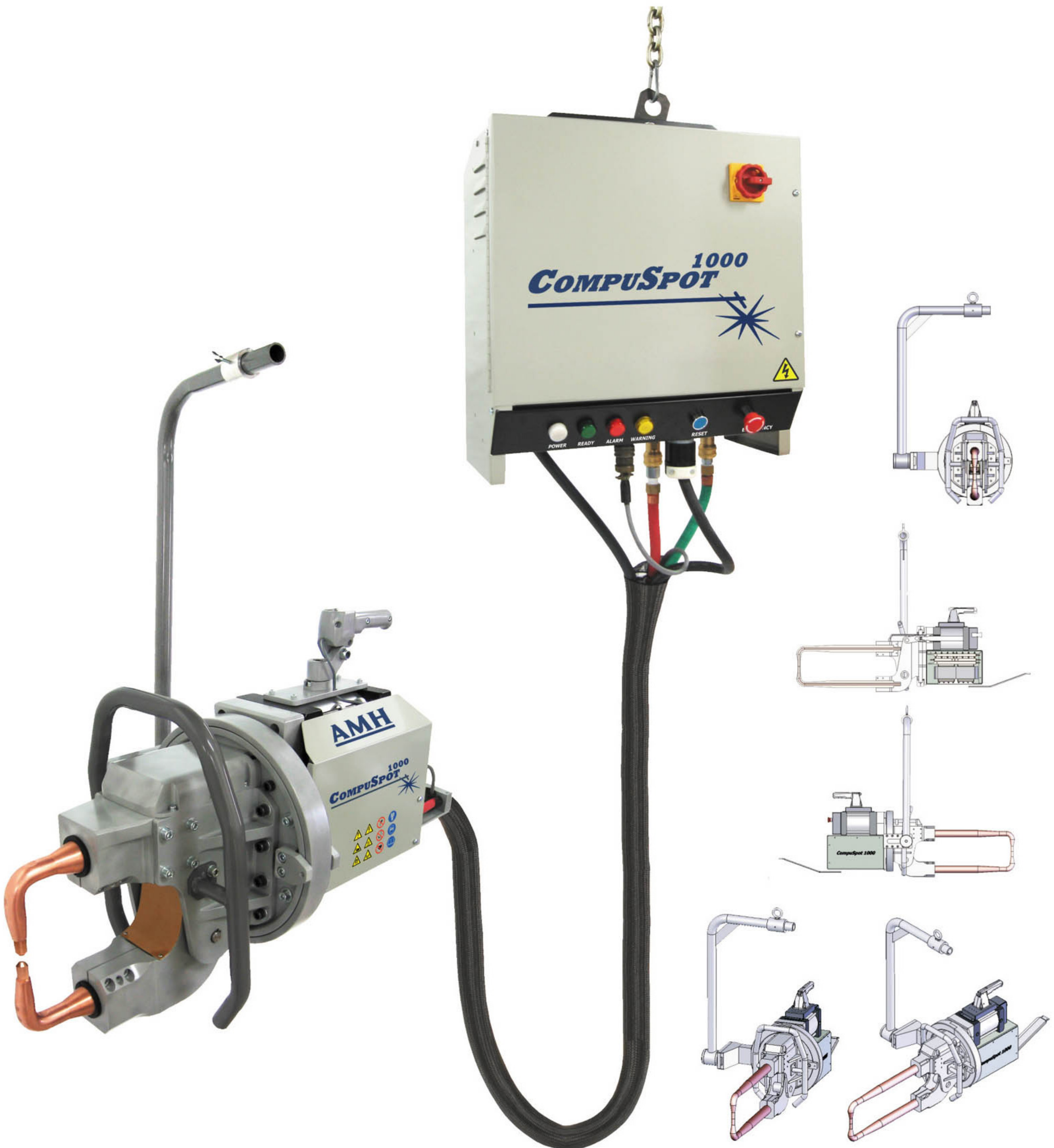
AMH

艾 美 弛
Feel The Future

CompuSpot® 1000

新一代中频逆变一体化点焊机 新的焊接艺术

电阻焊 · 控制 · 监控 · 测量 · 处理



随着汽车工业的发展,大量更加先进的钢材不断地被应用。这些材料的大量使用,使得今天的汽车更加安全,更加经济。我们称之为车身轻量化而设计的先进的钢材解决方案。

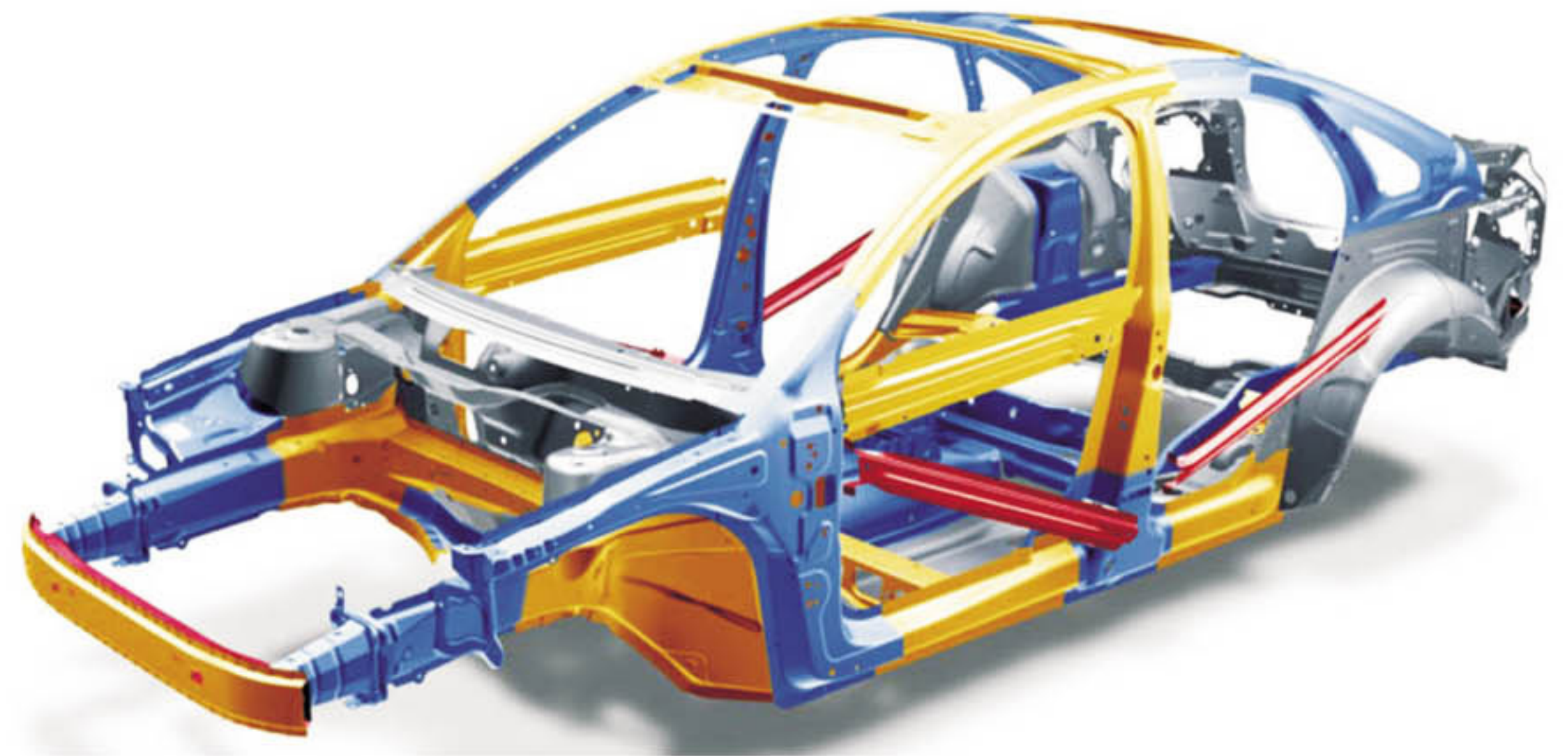
车身结构Structure:

高强钢VHSS (Very High Strength Steel) and
超强刚 UHSS (Ultra High Strength Steel)

- Trip
- Dual Phase
- Multiphase
- Quenchable steel

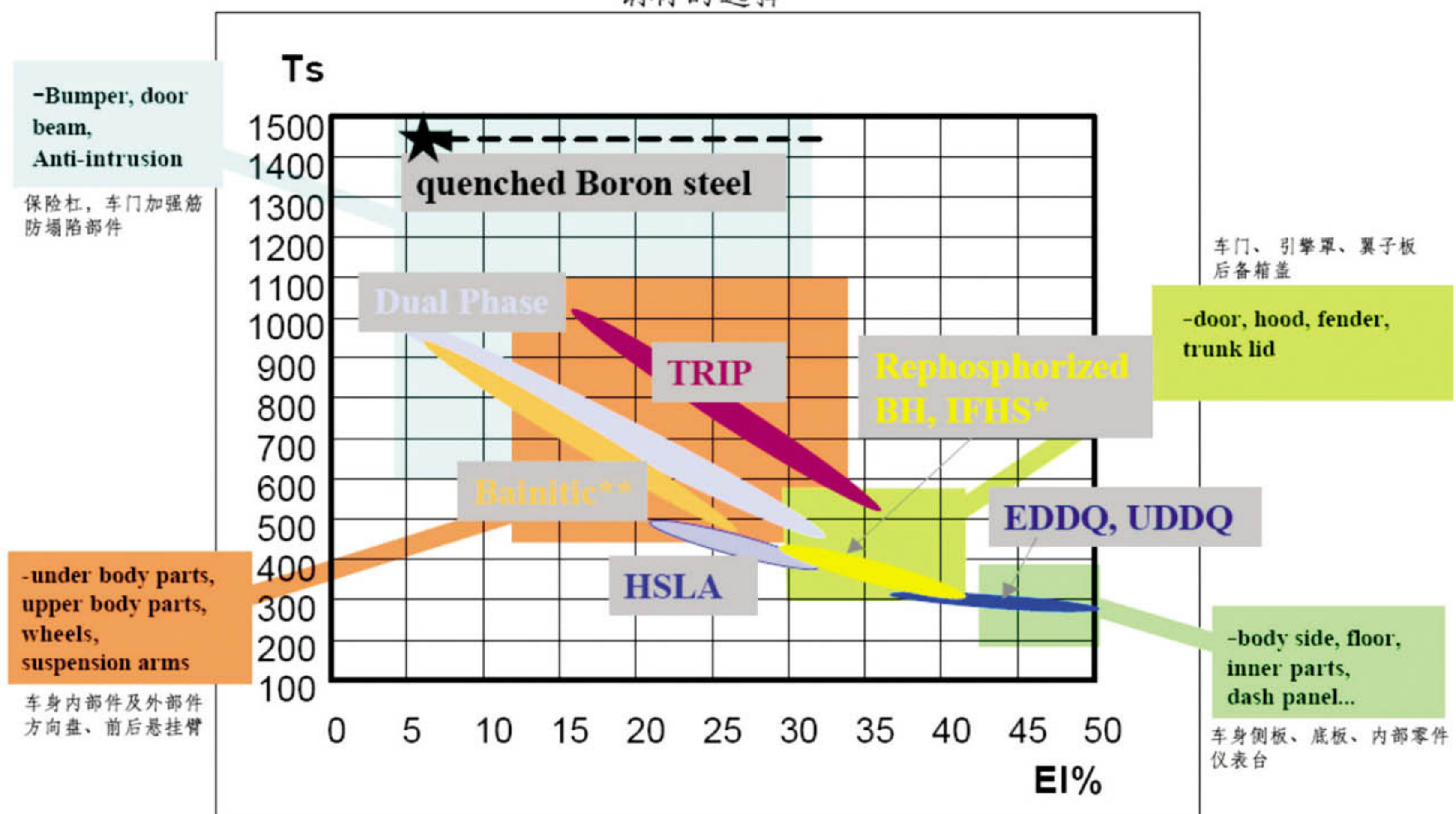
车身壳体Body panels:

- HSS (High Strength Steel) and VHSS
- Structural sandwich panels



Choice of steel: main applications

钢材的选择



* CR only, ** HR only

钢材的不断进步,使得对于这些先进钢材的焊接要求也不断提高。CompuSpot1000就是为适应上述先进钢材焊接而设计制造的全新一代中频逆变点焊机。

CompuSpot 1000 中频逆变焊机的优点:

- 先进的设计确保了各种高强度板的焊接,包括: TRIP系列, DP系列, Boron Steel, Sandwich Steel等
- 可实现以太网连接,支持TCP/IP通信协议,实现整个焊接的集中化管理与控制
- 1000 Hz MF-DC中频直流焊接, 170 kVA
- 智能焊接,全面控制焊接质量
- 实时动态电阻测量
- 提供各种类型的焊枪
- 坚固的设计,经久耐用,同时符合人体工程学
- 先进的报警管理系统

实时动态电阻测量

适应各种金属及其组合的焊接要求，焊接过程及
质量安全、可控、可靠

日益增长的安全需求和减轻产品重量的迫切要求，正在加速新材料应用于车身的速度。点焊的灵活性及绝对的安全性，在这些新材料应用上是极其重要的。

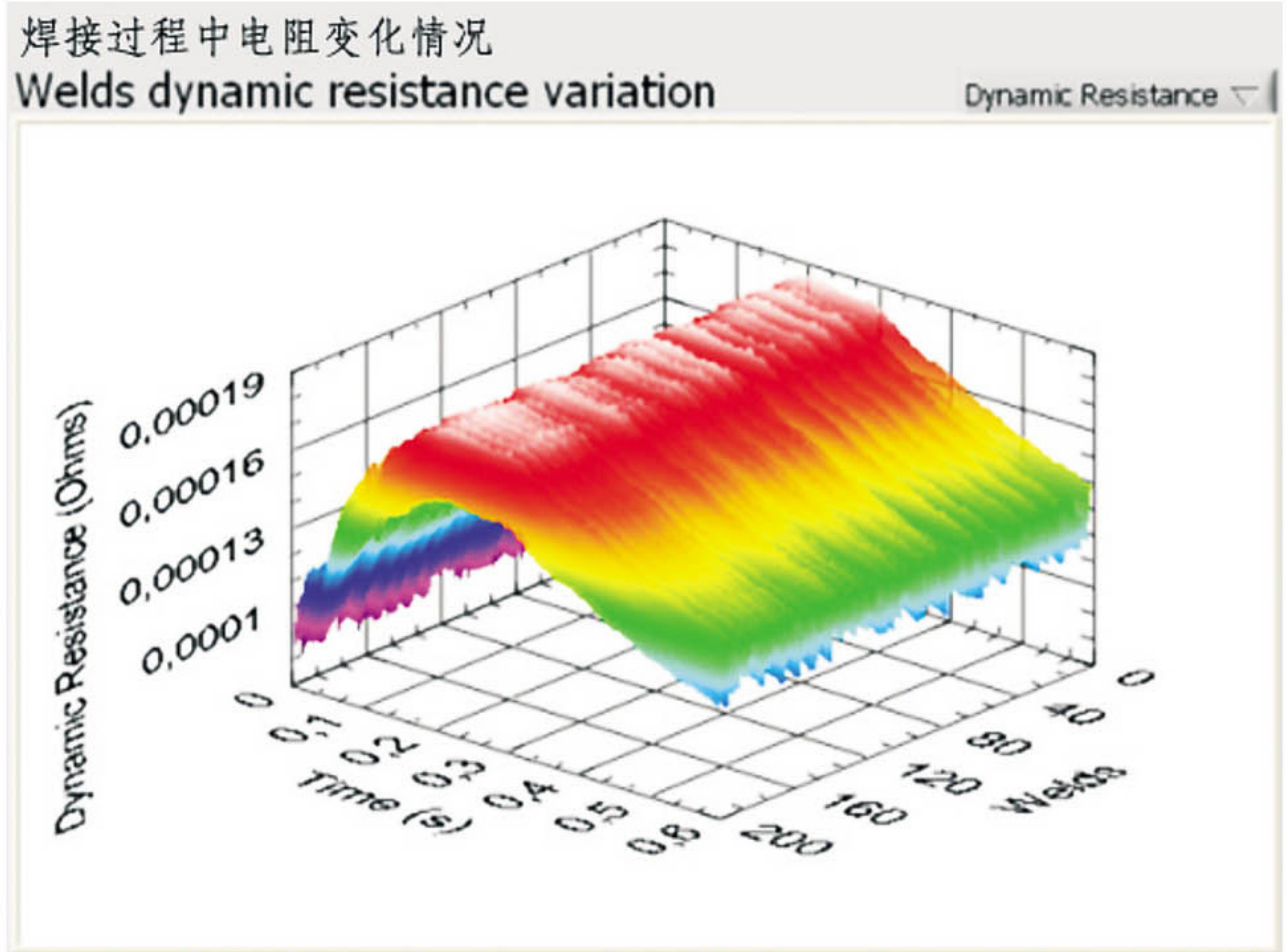
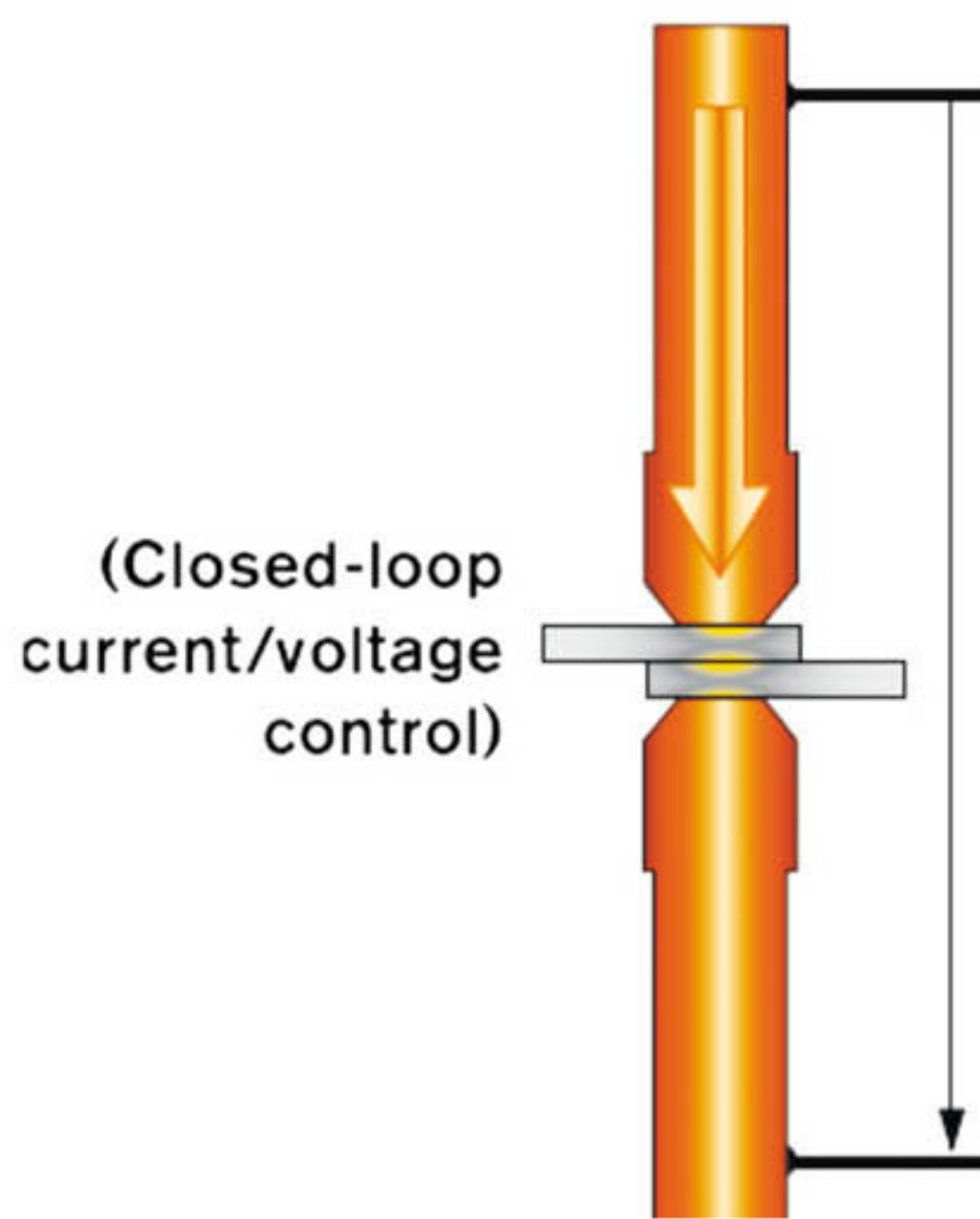
无论是高强钢还是超强钢板,AMH电阻焊系统依靠其独一无二的闭合回路控制过程，提供具有高质量和稳定性的操作过程。

测量程序实时监控焊点的质量，系统依靠适当的电流/电压控制，与监控作用一起，支持系统的灵活调整，以适应各种不同材料的组合焊接。

焊接过程中的闭合回路测量技术，保证了系统提供百分之百的点焊监测和数据收集。

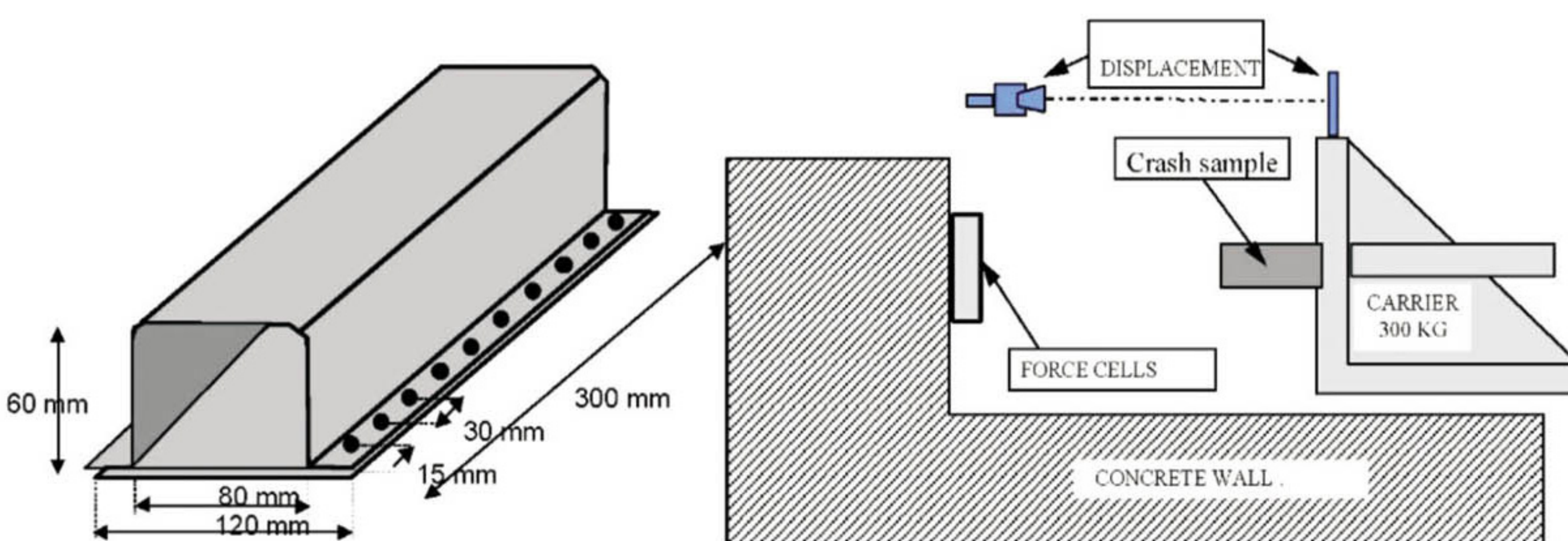
确保点焊的质量：

合理的闭合回路控制系统，可以有效的处理各种各样的材料组合。



撞击速度Impact speed: 57.6 km/h 36 mph

撞击动能Kinetic energy: 38 kJ



AMH 焊装生产线整体解决方案

汽车整车及零部件生产面临的挑战

- 加速生产节拍
- 生产线高效、灵活的调整
- 提高质量，降低返工成本
- 提高效率，使手工操作精益求精

■ 独一无二的过程

AMH公司是一家处于焊接行业先进领域的公司，主要针对汽车零部件生产行业，研制和开发智能焊接技术。我们整合了电气传动、控制、液压、气动、线性运动结构框架及各种先进的焊接技术方案，为您提供更多的灵活性的选择，从而达到最好的效果。

■ 人体工学的解决方案

AMH公司为客户提供具有良好控制性和认证，并且完整、高性能、可靠的产品。

■ AMH公司还会在安装过程以及位置设计上提供援助。

■ 无论是汽车制造或是外包零件加工，AMH公司将始终提供全面的技术支持。

CompuSpot使用LabView 软件，实现焊接过程的集中管理与控制

灵活的任务系统

虽然产品具有高性能和灵活性，但是编程和使用仍然很简单：在任何地方都可以快速灵活地启动新的程序。

LabView 可以不受程序组件限制，在不同的控制系统间实现交换，从而提高灵活性，并且避免额外和重复的工作。分散的、模块化的自动控制概念，增加了个别控制单元的数据和信号之间相互交流的需求。高性能的以太网接口促进了状态的快速传导，以及这些控制件之间的驱动信号的锁定。

LabView 自动识别连接的定时器。这使得在网络中可以有一个定时器的混合。

LabView 支持您管理焊接程序，编程、自动备份和监控生产的运行。

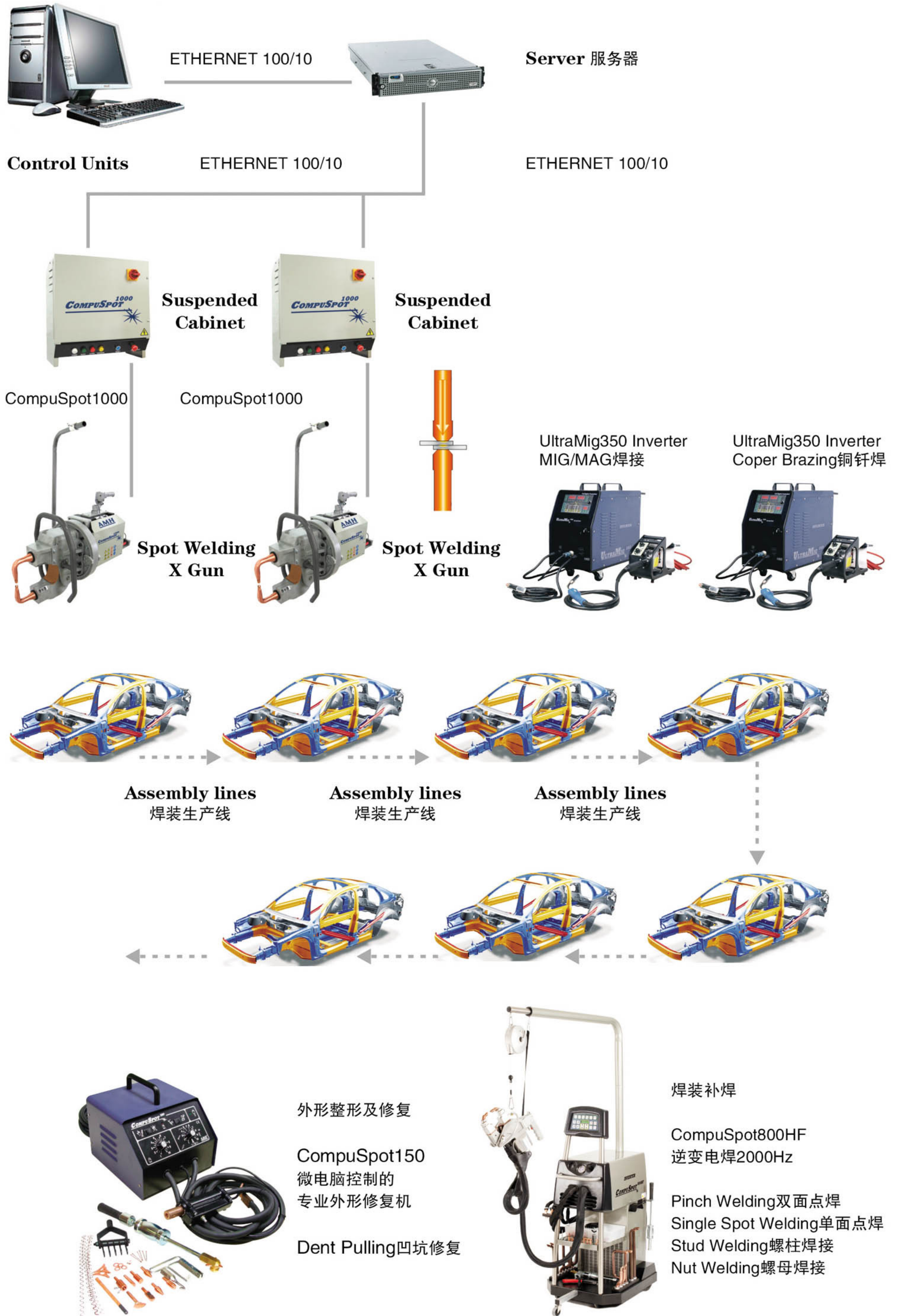
功能概述：

- 自动识别已连接的焊接设备
- 焊接时间及其他焊接参数的简单编程控制
- 所有焊接设备在线的错误显示
- 焊接设备状态的图表显示
- 语言选择：现今可选语言为英语和法语
- 6个可编程用户级别
- 动态电阻的数据曲线值图形展示

系统要求：

- CPU Pentium IV, 2GHz, 1GB RAM
- VGA 显卡，1024 x 768 或更高的像素
- 操作系统Microsoft Windows XP
- 以太网

AMH焊装生产线解决方案

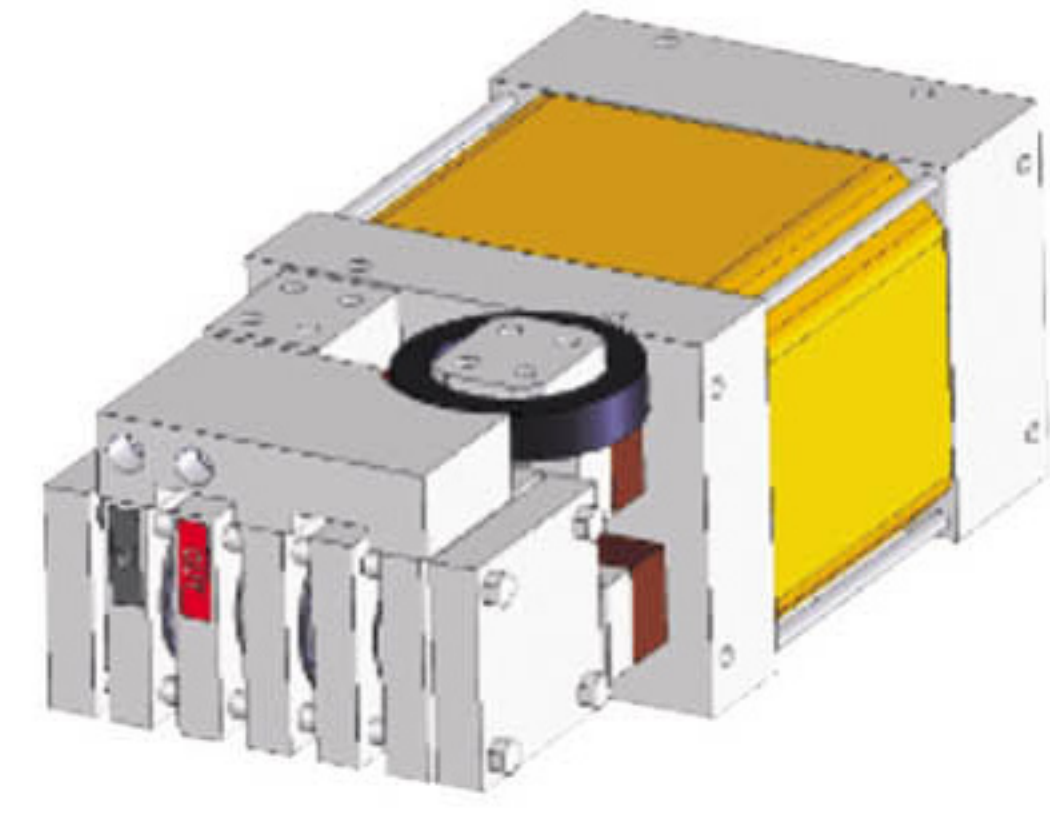


CompuSpot 1000 技术参数器

1000Hz焊接变压器

技术参数

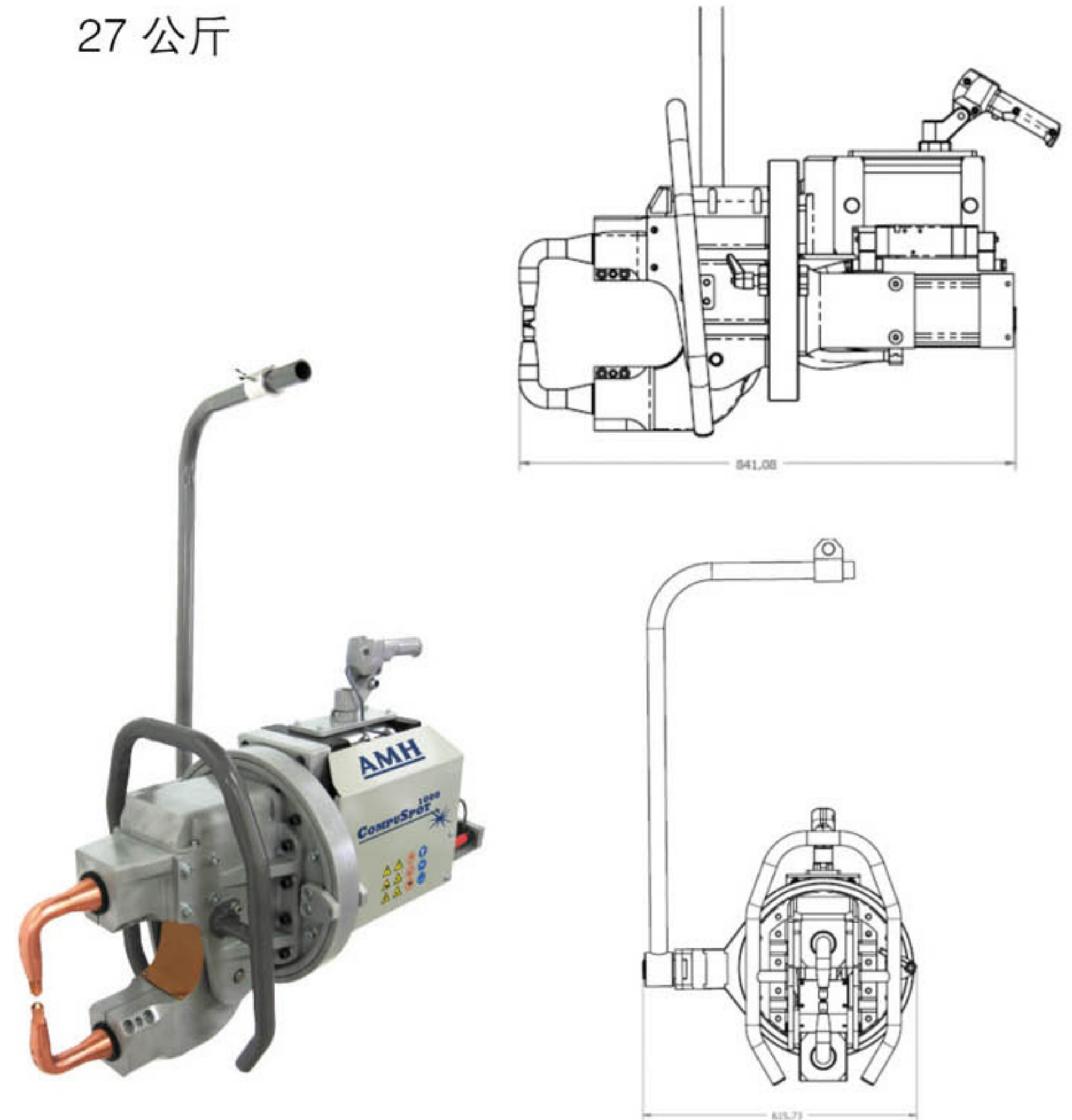
U_1 :	1~ 1000 Hz	U_{1N} :	500 V
S_N (20% 负载持续率):	170KVA	U_{20} :	9.8V DC
I_{2N} (20% 负载持续率):	15 KA	I_{2N} (50% 负载持续率):	10KA
冷却:	水冷, 6 升/分	重量:	27 公斤



焊钳: C 型

类型	C焊钳
力	三阶气缸
最大可接受力 (daN)	1150
焊臂长 (mm) (可定制长度及外形)	260
最大可接受压力(bar)	8
变压器最大电流 (KA)	15
绝缘等级	H
20% 负载持续率 (KVA)	170
50% 负载持续率 (KVA)	100
冷却液 升/分钟	6
重量 (加直臂) (KG)	72

可以提供其他类型的焊钳以满足不同的生产需求



控制柜

控制柜可用于焊接变压器容量高达250KVA的控制。所有程序都很明显的置于控制柜背面。冷却液的截流阀、压缩空气的切断开关以及手动压力调节器都安装在柜的背面，非常安全并且容易操作。

机箱尺寸设计紧凑，气动开关可以为机器的操作提供大量气体。操作时既不会产生火花、金属熔珠，也不会发生电磁干扰现象。

编程、分析和诊断都是通过一台电脑或者手动控制面板来完成。控制柜还可以通过以太网接口和主控制电脑相连的。

每次焊接结束，CompuSpot 1000都会检查实际的焊接参数是否在规定的范围内。

符合NEMA制造要求，防护等级IP20

外形尺寸 (长W × 宽D × 高H) : 575 × 250 × 562 mm

23 × 10 × 22.5 inch

性能特点:

- 主开关的驱动把手
- 停止焊接的主开关
- “准备”的信号灯
- 显示和错误重置开关
- 计数显示指示灯



超过30年专业制造焊接设备经验

Over 30 years experience in manufacturing welding equipment



艾美弛贸易(北京)有限公司 (加拿大独资) 艾美弛(廊坊)电气有限公司 (加拿大独资)

地址: 北京海淀区远大路金源时代商务中心B座6B

电话: 86-10-88864039 88864098 传真: 86-10-88864103

Email: liyd@amhchina.com

© 2009加拿大艾美弛 (AMH) 公司

www.AMHChina.com