



320er-Serie Elektronischer Schweißkopf mit niedriger Druckkraft

Bei den elektronischen Schweißköpfen der brandneuen 320er-Serie handelt es sich um Hochpräzisionsköpfe mit minimalen Kraftschwingungen, die speziell für Anwendungen vorgesehen sind, bei denen eine präzise Positions- und Kraftsteuerung erforderlich ist. Diese vielseitige Serie verfügt über zahlreiche Funktionen, um die Prozessanforderungen der Mikroelektronikfertigung zu erfüllen, ist jedoch robust genug, um industriellen Anforderungen und Umgebungen standzuhalten.

Spezifikationen Elektronischer Schweißkopf mit niedriger Druckkraft – 320er-Serie

- > Lineare und versetzte entgegengesetzte Elektrodenkonfigurationen
- > Außergewöhnlich genaue Kraft- und Positionsparameter
- > Einstellung von Grenzwerten für die Einsinktiefe und Anwendung der „Weld-to-Displacement“-Funktion, um den Schweißvorgang präzise während des Bruchs einzustellen
- > Erkennung fehlender oder zusätzlicher Teile mithilfe der Teileerkennungsfunktion
- > Optionaler zweistufiger Fußschalter oder neuer linearer Fußschalter
- > Benutzerfreundliche Schnittstelle
- > Vier programmierbare Relaisausgänge

Specifications 320er-Serie Elektronischer Schweißkopf mit niedriger Druckkraft

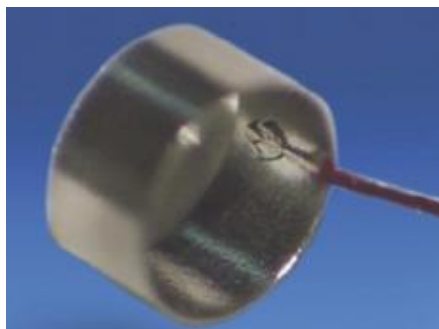
Electronic Control	SL-320A
Netzspannungseingang	85-264 VAC 50\60 Hz single phase
Betriebsumgebung	5-40 °C, 10 - 95% relative humidity non condensing
Rampe zur Komprimierdauer	1 - 999 ms, 1 ms step
Komprimierdauer	0 - 500 ms, 1 ms step
Vorhalteperiode	1 - 999 ms, 1 ms step
Verzögerungszeit	2 - 700 ms, 1 ms step
Nachsetzperiode	0 - 99.9 ms, 0.1 ms step
Halteperiode	0 - 999 ms, 1 ms step
Upstop-Position	0.15-25.3 mm (0.060 - 0.996 in)
Suchposition	0.13-25.2 mm (0.005 - 0.995 in)
Grafische Laufbildschirme	Graphical display of weld schedule, force profile with result, and initial, final, and setdown results.
Objekterkennung	Detects presence of objects in electrode path between upstop and search positions and automatically returns electrode back to upstop position.
Schweißpläne	127 schedules, each with 8 user-programmable process steps.
Betriebs-/Rüstmodi	Provides ability to easily dress electrodes then automatically recalibrate closed position of electrode tips.
Weld head	Models 321. 322. 323. and 324
Max. Hub	25 mm (0.98 in)
Max. Kraft (nur Nachsetzen)	3520 gm (7.75 lb)
Schweißen mit Kraft	200-2200 gm (0.44 - 4.85 lb)
Konstantkraft	1100 gm (2.42 lb)
Kraftlinearität über gesamten Hub (Temperaturschwankung 15 °)	+/- 3% or +/- 20 gm whichever is greater.
Kraft-Reaktionszeit	Assuming no shaft movement, the rise time going from 1000 gm (2.2 lb) force to a step input of 3200 gm (7.0 lb) is 1 msec maximum.
Max. Anstiegsrate	75 cm/sec (30 in/sec)
Betriebsumgebung	5 - 40° C
Steuerung E/A	
Fußschaltereingänge	Process initiated by 2 position or linear footswitch.
Digitale Eingänge - 24 VDC, 5 mA, bidirektionale Eingänge	Schedule select, dress, reset, process inhibit, park, start weld 1 and 2.
Digitale Ausgänge - 30 VAC/DC, 0,5 A, Halbleiterrelais	Schedule select, alarm, in process, parked, acknowledgement, ready.
Programmierbare Relaisausgänge	4 relays, contact rating: 0.5 amps at 30 VAC or 30 VDC maximum
Zündschalterausgänge	Output for initiating power supply
„Weld-to-Displacement“-Ausgang (Netzteilabschaltung)	30 VAC or VDC 0.5 amps, optically isolated solid state relays
Ventilausgang	0.5 amp at 24 VDC
Not-Aus	Input for customer supplied E-stop switch

Kraftausgang	Analog output proportional to force of last weld when requested with RS-232 command.
Positionsausgang	Quadrature output
RS 232	Schedule read/write, status read, data output
GEWICHT UND ABMESSUNGEN	
Dimensions L x W X H (Control)	407 mm x 222 mm x 234 mm (16 in x 8.75 in x 9.2 in)
Weight (Control)	8,4 kg (18.5 lb)
Dimensions L x W X H (Weld head)	138 mm x 65.5 mm x 356 mm (5.4 in x 2.6 in x 14 in)
Weight (Weld head)	3.6 kg (8.1 lb)

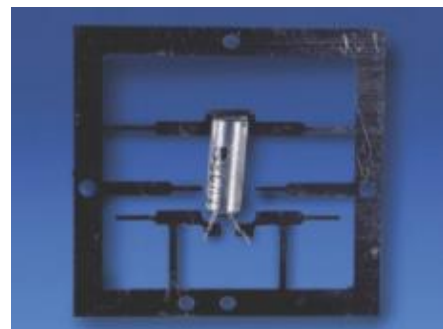
Product applications 320er-Serie Elektronischer Schweißkopf mit niedriger Druckkraft



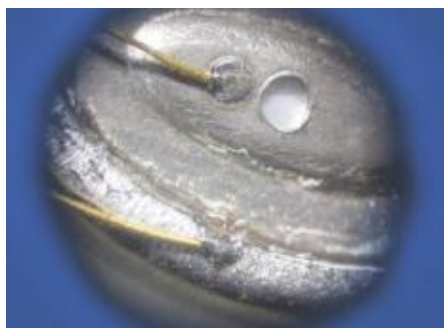
Squib weld



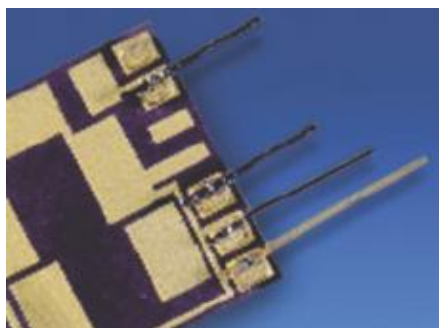
Wire to electrode



Electronic components



Hearing aids



Fine wires



Medical devices

AMADA[®]

AMADA WELD TECH

OUR TECHNOLOGIES



RESISTANCE WELDING



LASER WELDING



LASER MARKING



HERMETIC SEALING



HOT BAR REFLOW
SOLDERING & BONDING



SYSTEMS SOLUTIONS

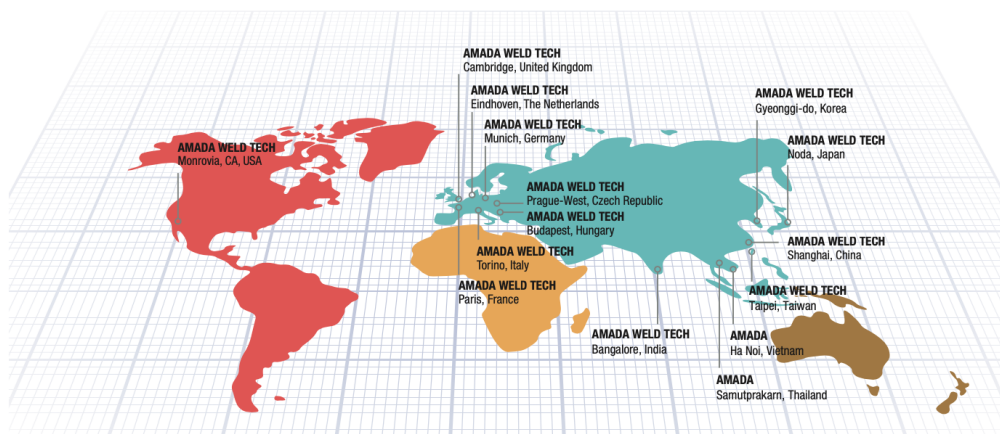


LASER CUTTING



MICRO TIG WELDING

OUR SALES OFFICES



AMADA WELD TECH GmbH
Lindberghstrasse 1 • DE-82178 Puchheim, Germany
T: +49 (0) 89 83 94 030 • Fax : +49 (0) 89 839403 68
info@amada-weldtech.eu • www.amada-weldtech.eu
ISO 9001 Certified Company

Please contact our worldwide
network here:



follow us on:



All data, images and text are subject to change at any time. AMADA WELD TECH GmbH reserves the right to change, modify, delete and add technical specifications and product details at any time without prior notification. © 2020 AMADA WELD TECH GmbH.

WWW.AMADAWELDTECH.EU