



HF2 Hochfrequenzinverter für Punktschweißstromquellen

Der Hochfrequenzinverter HF2 steuert und überwacht elektrische und mechanische Schweißparameter auf präzise Weise. Miniaturschweißnähte sind sehr empfindlich gegenüber kleinen Wärmeprofilchwankungen im Widerstandsschweißprozess. Überhitzung verformt und zerstört Teile, während eine zu geringe Temperatur zu einer schwachen und nicht akzeptablen Verbindung führt. Um gleichmäßige und zuverlässige Schweißnähte von kleinen bis zu Miniaturteilen zu erreichen, muss die Heizung präzise gesteuert werden. Dafür ist eine überlegene Kontrolle der Energieabgabe erforderlich.

Spezifikationen HF2 Hochfrequenzinverter für Punktschweißstromquellen

- > Echtzeit-Rückkopplung
- > Überwachung von Einsinktiefe und Kraft
- > Kraftregelung
- > Hüllkurvenfunktion
- > Kombimodus
- > Grenzwerte für Energie und Zeit

Specifications HF2 Hochfrequenzinverter für Punktschweißstromquellen 1/2

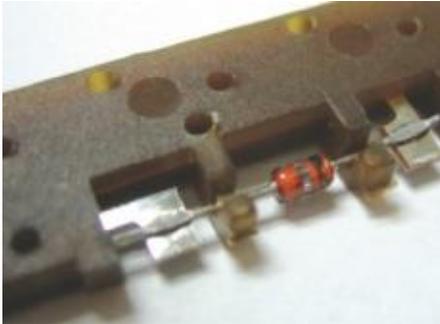
Steuersystem	2 KHz pulse width modulated (PWM) inverter welding control with constant current, voltage or power feedback operating modes. Feedback response every 250 microseconds.		
Netzspannung	Three phase, 208, 230, 380 or 460 VAC \pm 13%, 50/60 Hz		
Eingangsstromkreisleistung	HF2/208-50 A; HF2/230-50 A; HF2/380-30 A; HF2/460-30 A		
Schweißstrom	0.05 – 4.0 kA		
Schweißkraft	0.10 – 9.99 kW		
Schweißspannung	0.1 – 5.0 V		
Schweißzeit	2000 milliseconds (maximum)		
Grafische Schweißanzeige	Graphical display of programmed and actual weld current, voltage and power		
Schweißfunktionen	10 functions – basic, braze, dual pulse, pre/weld/post heat, pulsation, quench/te per, roll-spot, weld/repeat, up/down slope and seam		
Schweißpläne	The user can save (write) 128 different weld schedules. Weld schedules 1 through 127 can be protected. Schedule 0 is designed to be used as a scratchpad for schedule development.		
Eingangssignale	.		
Externer Eingangsanschluss der Fernsteuerung	Provides control for the following remote control signals: emergency stop, weld inhibit and remote weld schedule selection. Use dry relay contacts or optocouplers to control remote external input signals.		
Zündschalter	1-level footswitch, 2-level footswitch, 2-wire firing switch, 3-wire firing switch and optofiring switch. Use dry relay contact or opto-couplers to control input signals.		
Ausgangssignale	.		
Halbleiterrelais	2 user-programmable solid state relays: AC-24/115 VAC @ 15 VA; DC-24 VDC @ 15 VA.		
Ventiltreiberausgänge	2 solid state relay outputs for controlling air actuated weld heads. Valve #1 can control a single 24/115 VAC air head. Valve #2 can control a single 24 VAC air head.		
HF2 Transformatormodell	IT-X3A/230	IT-X3A/380	IT-X3A/460
Nennwechselspannung	208/240	400	480
Eingang-KVA-Lastzyklen (50 %)	9	9	9
Anzahl der primären Anzapfungen	1	1	1
Übersetzungsverhältnis	46:1	90:1	109:1
Max. Ausgangsspannung ohne Last (V)	6.5	6.5	6.5
Max. Ausgangsstrom (A)	4,000	4,000	4,000

Lastzyklus (%) bei max. Strom	6	5	5
Modell	Inverter	IT-X3A/230 IT-X3A/380 IT-X3A/460	IT-X11A/230
Abmessungen (L x B x H)	381 mm x 267 mm x 216 mm (15 in x 10.5 in x 8.5 in)	368 mm x 183 mm x 183 mm (14.5 in x 7.2 in x 7.2 in)	455 mm x 183 mm x 183 mm (17.9 in x 7.2 in x 7.2 in)
Gewicht	19 kg (42 lb)	13 kg (29 lb)	25 kg (56 lb)

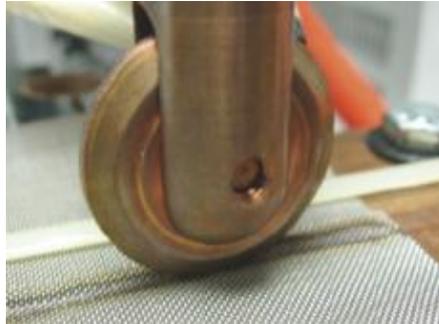
Specifications HF2 Hochfrequenzinverter für Punktschweißstromquellen 2/2

Steuersystem		
Netzspannung		
Eingangsstromkreisleistung		
Schweißstrom		
Schweißkraft		
Schweißspannung		
Schweißzeit		
Grafische Schweißanzeige		
Schweißfunktionen		
Schweißpläne		
Eingangssignale		
Externer Eingangsanschluss der Fernsteuerung		
Zündschalter		
Ausgangssignale		
Halbleiterrelais		
Ventiltreiberanschlüsse		
HF2 Transformatormodell	IT-X11A/230	IT-X11A/460
Nennwechselspannung	208/240	400/480
Eingang-KVA-Lastzyklen (50 %)	19	15
Anzahl der primären Anzapfungen	2	4
Übersetzungsverhältnis	25:1/30:1	Turns Ratios: 44:1, 52:1, 60:1, 68:1
Max. Ausgangsspannung ohne Last (V)	10.0/12.0	11.8/14.3
Max. Ausgangsstrom (A)	4,000	4,000
Lastzyklus (%) bei max. Strom	5	5
Modell	IT-X11A/460	
Abmessungen (L x B x H)	470 mm x 183 mm x 183 mm (18.5 in x 7.2 in x 7.2 in)	
Gewicht	26 kg (58 lb)	

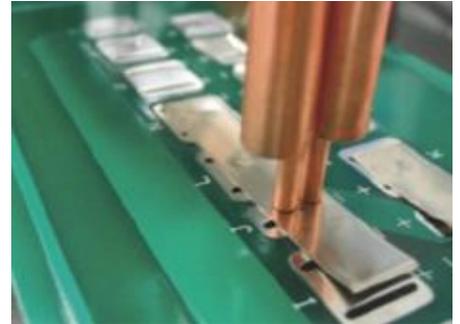
Product applications HF2 Hochfrequenzinverter für Punktschweißstromquellen



Resistor to terminal



Seam welding



Brazing

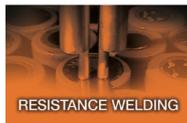


Capacitor to lead frame

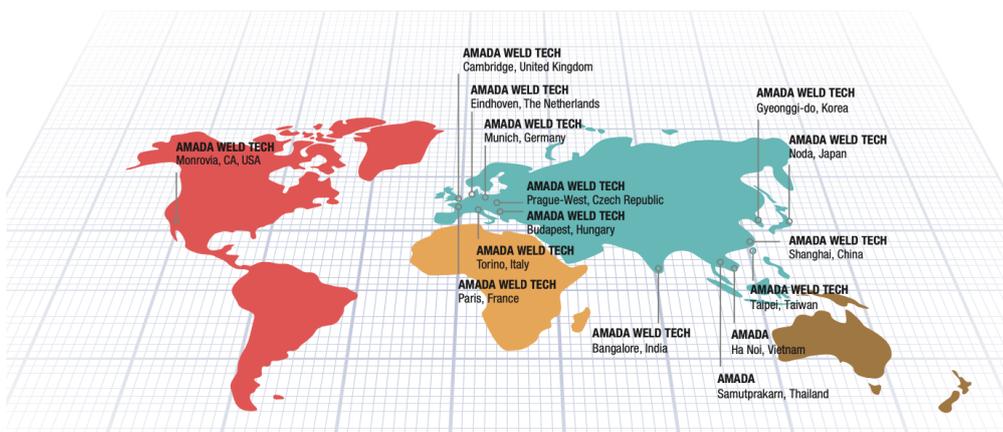
AMADA®

AMADA WELD TECH

OUR TECHNOLOGIES



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
 infode@amadaweldtech.eu • www.amadaweldtech.eu
 ISO 9001 Certified Company

Please contact our worldwide
network here:



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