



UB-4000A - Control de soldadura por puntos CC lineal con monitor incorporado (anteriormente conocido como DC29)

El control de soldadura por resistencia CC lineal UB-4000A es un control CC lineal de 200-4000 amperios con cuatro modos de retroalimentación que se ha diseñado para adaptarse a las piezas y a las variables del proceso. La energía de soldadura se puede programar en corriente, tensión, potencia o V-A, en incrementos tan cortos como 0,01 milisegundos. Por lo tanto, este soldador por puntos es ideal para las aplicaciones pequeñas de los mercados de los componentes electrónicos y las baterías.

Especificaciones UB-4000A - Control de soldadura por puntos CC lineal con monitor incorporado

- > Cuatro modos de control: corriente, tensión, potencia y V-A (tensión-corriente)
- > Entrada monofásica
- > Tamaño compacto
- > Programas de doble pulso
- > Forma de onda reproducible y controlada con precisión
- > Tiempo de subida muy rápido

Specifications UB-4000A - Control de soldadura por puntos CC lineal con monitor incorporado (anteriormente conocido como DC29) 1/2

Número de modelo	UB-500A	UB-1500A	UB-4000A
Voltajes nominales de línea (monofásicos)	88-264 VAC 47-63 Hz	88-264 VAC 47-63 Hz	88-264 VAC 47-63 Hz
Tasa de repetición	500 A @ 3 weld/sec for 10 ms (per weld)	1500 A @ 1 weld/sec for 10 ms (per weld)	4000 A @ 1 weld/sec for 10 ms (per weld)
Rangos de ajuste: Corriente	5A-500A 1 amp/step	15A-1500A 1 amp/step	200 A - 4000 A 10 amp/step
Rangos de ajuste: Voltaje	0.01 V - 9.9 V 10 mV/step	0.1 V - 9.9 V 10 mV/step	0.1 V - 9.9 V 10 mV/step
Rangos de ajuste: Potencia	0.05 kW - 4.99 kW 10 Watt/step	0.1 kW - 9.9kW 10 Watt/step	0.1 kW - 25.0kW 10 Watt/step
Pico: Corriente	500 A	1500 A	4000 A
Pico: Voltaje	10 V	10 V	10 V
Pico: Potencia	4.9 kW	9.9 kW	25.0 kW
Regulación de salida frente a variación de voltaje de línea	2%	2%	2%
Regulación de salida frente a variación de resistencia de carga	2%	2%	2%
Rango de períodos de soldadura	Ranges (ms)	Resolution (steps)	Ranges (ms)
Primer / segundo pulso, tiempo de descenso/ascenso y períodos fríos	0 - 99.9	.1(0-9.9), 1(10-99)	0 - 99.9
Squeeze/hold periods	0-999	1	0-999
Precisión de salida: Corriente	±2% or 2.5 A	±2% or 7 A	±2% or 10 A
Precisión de salida: Voltaje	±2% or 0.05 V	±2% or 0.05 V	±2% or 0.05 V
Precisión de salida: Potencia	±5% or 12 W	±5% or 40 W	±5% or 50 W
Características	.	.	.
Control de perfil de calor de soldadura	UB-500A	UB-1500A	UB-4000A
Control de pulso de soldadura	Dial pulse with independent control of current, voltage or power on each pulse	Dial pulse with independent control of current, voltage or power on each pulse	Dial pulse with independent control of current, voltage or power on each pulse
Segmentos programables de pulso de soldadura	Squeeze, upslope 1, weld 1, downslope 1, cool, upslope 2, weld 2, downslope 2, hold	Squeeze, upslope 1, weld 1, downslope 1, cool, upslope 2, weld 2, downslope 2, hold	Squeeze, upslope 1, weld 1, downslope 1, cool, upslope 2, weld 2, downslope 2, hold
Memoria de programación de soldadura	Save up to 99 different weld schedules, protected from unauthorized changes	Save up to 99 different weld schedules, protected from unauthorized changes	Save up to 99 different weld schedules, protected from unauthorized changes
Weld schedule chaining	Allows automatic linking of weld schedule sequence	Allows automatic linking of weld schedule sequence	Allows automatic linking of weld schedule sequence
Built-in weld monitor functions			

Parámetros de medición	Current, voltage, power, resistance on each pulse.	Current, voltage, power, resistance on each pulse.	Current, voltage, power, resistance on each pulse.
Pantalla gráfica	Back-lit LCD displays programmed and actual weld current, voltage, power, or resistance and upper and lower limits	Back-lit LCD displays programmed and actual weld current, voltage, power, or resistance and upper and lower limits	Back-lit LCD displays programmed and actual weld current, voltage, power, or resistance and upper and lower limits
Measurement selection	Peak or average	Peak or average	Peak or average
Rango / precisión de medida de corriente	0 – 500 A, ±2% of setting ±5 A	0 – 1500 A, ±2% of setting ±10 A	0 – 4000kA, ±2% of setting ±20 A
Rango de medición de voltaje / precisión	0.1 – 9.9 V, ±2% of setting ±0.05 V	0.01 – 9.9 V, ±2% of setting ±0.05 V	0.01 – 9.9 V, ±2% of setting ±0.05 V
Rango de medición de potencia / precisión	0 – 4.9 kW, ±5% of setting ±10 W	0 - 9.99 kW, ±2% of setting ±40 W	0 – 25.0 kW, ±5% of setting ±50 W
Alarmas	Display alert, five user programmable AC/DC relays; audio alarm	Display alert, five user programmable AC/DC relays; audio alarm	Display alert, five user programmable AC/DC relays; audio alarm
Límite de energía de soldadura programable	Terminates weld energy when exceeding user defined current, voltage, or power limits	Terminates weld energy when exceeding user defined current, voltage, or power limits	Terminates weld energy when exceeding user defined current, voltage, or power limits
Comprobación previa a la soldadura	Inhibits second weld pulse when first test pulse exceeds user programmed limits	Inhibits second weld pulse when first test pulse exceeds user programmed limits	Inhibits second weld pulse when first test pulse exceeds user programmed limits
Acondicionador activo de partes	First pulse current limit in constant power	First pulse current limit in constant power	First pulse current limit in constant power
E / S y comunicaciones de datos			
Input: Input Isolation			
Input: Control voltages			
Input: Foot switch initiation	1-level foot switch, 2-level foot switch	1-level foot switch, 2-level foot switch	1-level foot switch, 2-level foot switch
Input: Firing switch initiation	Mechanical or opto firing switch	Mechanical or opto firing switch	Mechanical or opto firing switch
Input: Remote control	Remote weld schedule select, process inhibit, emergency stop, alarm reset	Remote weld schedule select, process inhibit, emergency stop, alarm reset	Remote weld schedule select, process inhibit, emergency stop, alarm reset
Input: RS232	Change weld schedules and individual parameters	Change weld schedules and individual parameters	Change weld schedules and individual parameters
Input: Electrode voltage	Weld voltage signal for voltage feedback operation (0 to 10V peak)	Weld voltage signal for voltage feedback operation (0 to 10V peak)	Weld voltage signal for voltage feedback operation (0 to 10V peak)
Output: Monitor	RS232 weld data out	RS232 weld data out	RS232 weld data out
Output: Weld head air valve driver	24 VAC, 0.5 A; timing controlled by UB Series Power Supply	24 VAC, 0.5 A; timing controlled by UB Series Power Supply	24 VAC, 0.5 A; timing controlled by UB Series Power Supply
Output: Alarm relays	Five user-programmable opto isolated relays; programmable normally open or normally closed contacts: 30 VDC at 0.5 A Conditions: weld, end of weld, alarm, out of limits, ready, weld counter	Five user-programmable opto isolated relays; programmable normally open or normally closed contacts: 30 VDC at 0.5 A Conditions: weld, end of weld, alarm, out of limits, ready, weld counter	Five user-programmable opto isolated relays; programmable normally open or normally closed contacts: 30 VDC at 0.5 A Conditions: weld, end of weld, alarm, out of limits, ready, weld counter
Dimensiones (LxAnxAI)	381 mm x 213 mm x 305 mm (15 in x 8.4 in x 12 in)	381 mm x 213 mm x 305 mm (15 in x 8.4 in x 12 in)	381 mm x 213 mm x 305 mm (15 in x 8.4 in x 12 in)
Peso	22 kg (49 lb)	22 kg (49 lb)	22 kg (49 lb)

Specifications UB-4000A - Control de soldadura por puntos CC lineal con monitor incorporado (anteriormente conocido como DC29) 2/2

Número de modelo			
Voltajes nominales de línea (monofásicos)			
Tasa de repetición			
Rangos de ajuste: Corriente			
Rangos de ajuste: Voltaje			
Rangos de ajuste: Potencia			
Pico: Corriente			
Pico: Voltaje			
Pico: Potencia			
Regulación de salida frente a variación de voltaje de línea			
Regulación de salida frente a variación de resistencia de carga			
Rango de períodos de soldadura	Resolution (steps)	Ranges (ms)	Resolution (steps)
Primer / segundo pulso, tiempo de descenso/ascenso y períodos fríos	.1(0-9.9), 1(10-99)	0 - 99.9	.1(0-9.9), 1(10-99)
Squeeze/hold periods	1	0-999	1
Precisión de salida: Corriente			
Precisión de salida: Voltaje			
Precisión de salida: Potencia			
Características			
Control de perfil de calor de soldadura			
Control de pulso de soldadura			
Segmentos programables de pulso de soldadura			
Memoria de programación de soldadura			
Weld schedule chaining			
Built-in weld monitor functions			
Parámetros de medición			
Pantalla gráfica			
Measurement selection			
Rango / precisión de medida de corriente			
Rango de medición de voltaje / precisión			
Rango de medición de potencia / precisión			
Alarmas			
Límite de energía de soldadura programable			
Comprobación previa a la soldadura			
Acondicionador activo de partes			
E / S y comunicaciones de datos			
Input: Input Isolation			
Input: Control voltages			
Input: Foot switch initiation			

Input: Firing switch initiation
Input: Remote control
Input: RS232
Input: Electrode voltage
Output: Monitor
Output: Weld head air valve driver
Output: Alarm relays
Dimensiones (LxAxAI)
Peso

Product applications UB-4000A - Control de soldadura por puntos CC lineal con monitor incorporado
(anteriormente conocido como DC29)



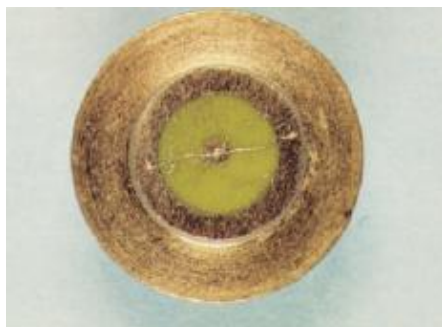
Battery tab to lithium ion cell



Halogen lamp filaments



Catheter guide wire assembly



Air bag detonator module (squib wire)

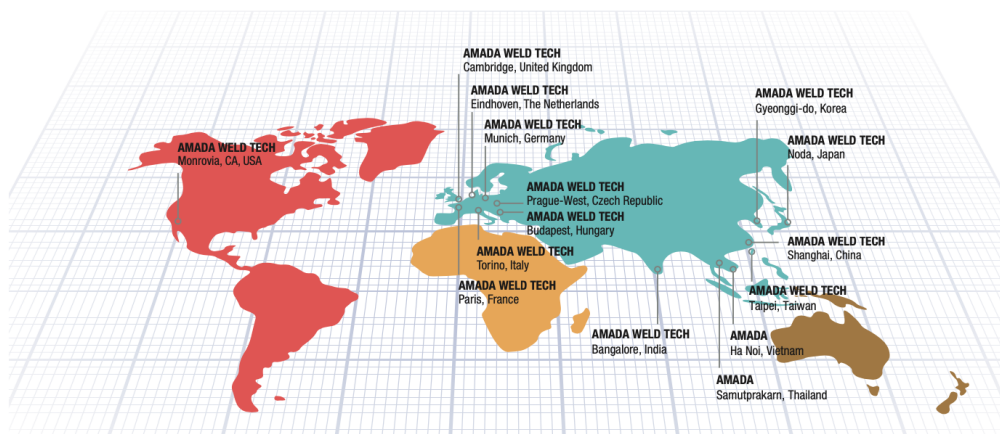
AMADA[®]

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
info@amadaweldtech.eu • www.amadaweldtech.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