



DC-H3000A - Fuentes de alimentación para soldadura por puntos con CC de alto rendimiento (anteriormente conocido como DC2013-T)

La fuente de alimentación DC-H3000A de soldadura por puntos por resistencia de alta frecuencia y corriente continua está diseñada para las exigentes aplicaciones de soldadura por resistencia de carga alta en las que se requiere un alto grado de control del proceso y captura de datos en tiempo real. La DC-H3000A se trata de una fuente de alimentación de soldadura por resistencia de precisión controlada por servo de bucle cerrado que lleva la verificación de la soldadura por puntos a una nueva dimensión dentro de la industria. Al cerrar completamente el bucle del proceso en la generación y verificación de la calidad de la soldadura en una única unidad, se aumenta la flexibilidad y se reducen los costes del proceso y la producción.

Por sus elevadas tensiones de salida y un tamaño compacto es una elección ideal para aplicaciones de automatización.

Especificaciones DC-H3000A - Fuentes de alimentación para soldadura por puntos con CC de alto rendimiento

- > Corriente de salida máxima: 3000 amperios a 8 V CC
- > Potencia de salida máxima: 24 kW
- > Ciclo completo de rendimiento de salida: 6% a 2000 A (3% a 3000 A)
- > Control de corriente, tensión y potencia - incrementos de 1 amperio desde 5 hasta 3000 amperios - precisión de 1%
- > Características de recopilación y análisis de datos SPC integrados

Specifications DC-H3000A - Fuentes de alimentación para soldadura por puntos con CC de alto rendimiento
(anteriormente conocido como DC2013-T)

Modelo	DC-H3000A
Corriente máxima de salida (A)	3000 Amps DC
Voltaje de salida a plena carga	6VDC
Máxima potencia de salida	18KW
Ciclo de trabajo de salida completa	3%@3000A (2%@4000A option)
Modos de control	Current/Voltage/Power
Precisión de salida de configuración	±1% at Maximum Current
Ondulado	
Valores de temporización programados	
Ajuste del tiempo de presión	0.1 – 999.9 ms
Tiempo de inclinación ascendente de pulso 1	0.1 – 999.9 ms
Tiempo pico pulso 1	0.1 – 999.9 ms
Tiempo de descenso pulso 1	0.1 – 999.9 ms
Tiempo de retardo entre pulsos	0.1 – 999.9 ms
Tiempo de inclinación ascendente de pulso 2	0.1 – 999.9 ms
Tiempo pico pulso 2	0.1 – 999.9 ms
Tiempo de descenso pulso 2	0.1 – 999.9 ms
Tiempo de espera	0.1 – 999.9 ms
Límites de monitor de proceso	Current/Voltage/Displacement
N.º de formas de onda promediadas	User defined
Rango de limitación de ventana de forma de onda	0 - 100%
Tolerancias de ventana de forma de onda	0 - 100%
Optional feedback monitoring	Up to 6 channels of real time weld displacement monitoring
Monitorizado de desplazamiento	LVDT or Encoder
Rango de fuerza	0 - 500 N
Input requirements	3 phase
Input voltage	380 - 480VAC
Control I / O	Opto isolated
Comunicaciones en serie	Ethernet via TCP/IP, USB 2.0, RS232
WEIGHT & DIMENSIONS	
Anchura	220mm (Vertical) 445mm (Horizontal)
Altura	445mm (Vertical) 220mm (Horizontal)
Profundidad	497mm (Vertical) 497mm (Horizontal)
Peso	38 kg

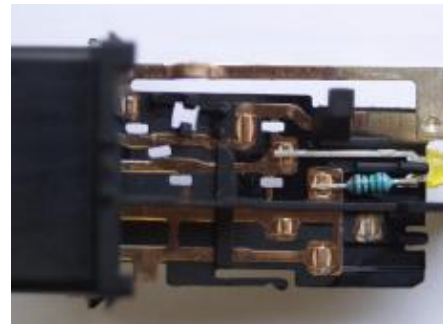
Product applications DC-H3000A - Fuentes de alimentación para soldadura por puntos con CC de alto rendimiento (anteriormente conocido como DC2013-T)



Crimp weld connector



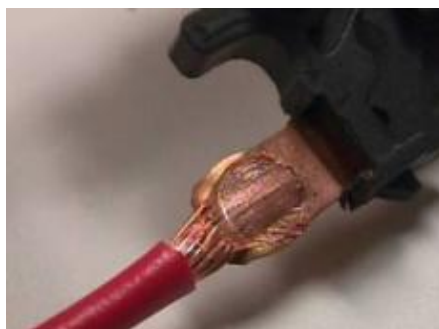
Pre compacted wire to terminal



Projection weld switch dashboard



Resistance weld engine motor armature



Stranded wire to coil



Stranded wire to terminal

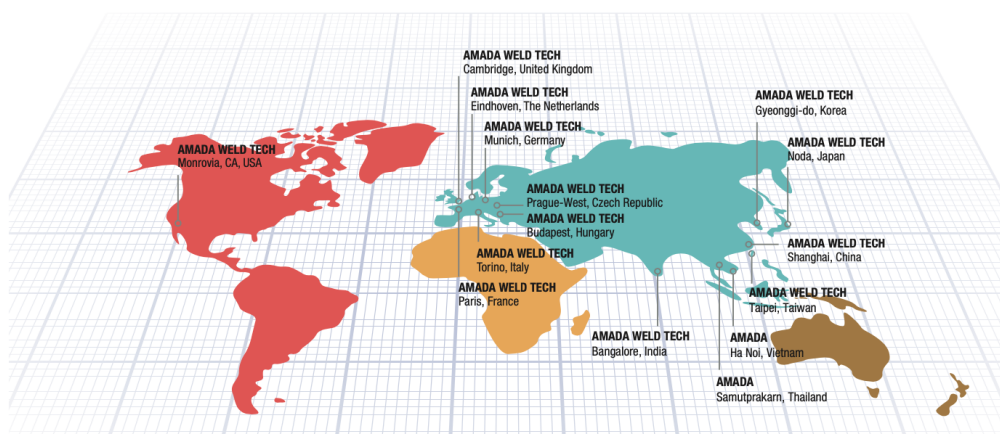
AMADA[®]

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@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