



HF2 Fuente de poder para soldadura por puntos con inversor de alta frecuencia

El inversor de alta frecuencia HF2 controla y monitoriza con precisión los parámetros de soldadura eléctrica y mecánicos. Las soldaduras en miniatura son muy sensibles a las pequeñas fluctuaciones del perfil térmico en el proceso de soldadura por resistencia. Un exceso de calor deforma y destruye las piezas, mientras que la falta de calor produce una unión débil e inaceptable. Para lograr unas soldaduras constantes y fiables de piezas pequeñas y microminiaturas, el calentamiento se tiene que controlar de forma exacta, lo que requiere un control superior de la energía producida.

Especificaciones HF2 Fuente de poder para soldadura por puntos con inversor de alta frecuencia

- > Retroalimentación en tiempo real
- > Monitorización del desplazamiento y la fuerza
- > Control de la fuerza
- > Función envolvente
- > Modo combinación
- > Límites de energía y tiempo

Specifications HF2 Fuente de poder para soldadura por puntos con inversor de alta frecuencia 1/2

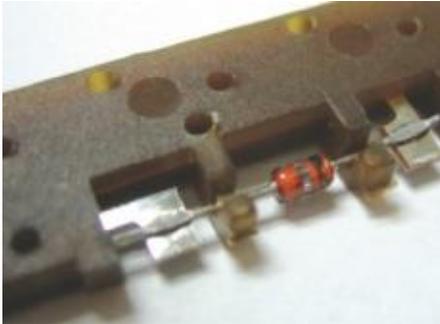
| | | | |
|--|--|------------|------------|
| Sistema de control | 2 KHz pulse width modulated (PWM) inverter welding control with constant current, voltage or power feedback operating modes. Feedback response every 250 microseconds. | | |
| Linea de voltaje | Three phase, 208, 230, 380 or 460 VAC \pm 13%, 50/60 Hz | | |
| Circuito de entrada | HF2/208-50 A; HF2/230-50 A; HF2/380-30 A; HF2/460-30 A | | |
| Corriente de soldadura | 0.05 – 4.0 kA | | |
| Potencia de soldadura | 0.10 – 9.99 kW | | |
| Voltaje de soldadura | 0.1 – 5.0 V | | |
| Periodo de soldadura | 2000 milliseconds (maximum) | | |
| Visualización gráfica de soldadura | Graphical display of programmed and actual weld current, voltage and power | | |
| Funciones de soldadura | 10 functions – basic, braze, dual pulse, pre/weld/post heat, pulsation, quench/te per, roll-spot, weld/repeat, up/down slope and seam | | |
| Programas de soldadura | 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. | | |
| Señales de entrada | . | | |
| Conector de entrada externa de control remoto | 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. | | |
| Interruptor de disparo | 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. | | |
| Señales de salida | . | | |
| Relés de estado sólido | 2 user-programmable solid state relays: AC-24/115 VAC @ 15 VA; DC-24 VDC @ 15 VA. | | |
| Salidas de regulador de válvula | 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. | | |
| Modelo de transformador HF2 | IT-X3A/230 | IT-X3A/380 | IT-X3A/460 |
| Voltaje nominal de entrada de CA | 208/240 | 400 | 480 |
| Entrada KVA (50%) ciclos de trabajo | 9 | 9 | 9 |
| Número de tomas primarias | 1 | 1 | 1 |
| Relación de giro | 46:1 | 90:1 | 109:1 |
| Tensión de salida máxima descargada (v) | 6.5 | 6.5 | 6.5 |
| Corriente máxima de salida (A) | 4,000 | 4,000 | 4,000 |

| | | | |
|--|---|--|--|
| Ciclo de trabajo (%) a máx. corriente | 6 | 5 | 5 |
| Modelo | Inverter | IT-X3A/230 IT-X3A/380 IT-X3A/460 | IT-X11A/230 |
| Dimensiones (LxAnxAI) | 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) |
| Peso | 19 kg (42 lb) | 13 kg (29 lb) | 25 kg (56 lb) |

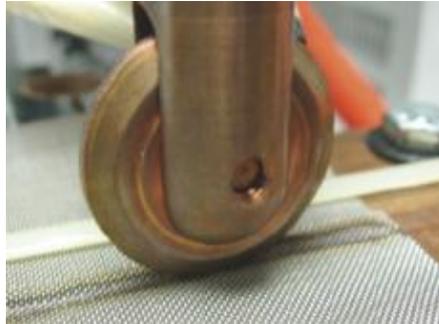
Specifications HF2 Fuente de poder para soldadura por puntos con inversor de alta frecuencia 2/2

| | | |
|---|--|--------------------------------------|
| Sistema de control | | |
| Línea de voltaje | | |
| Circuito de entrada | | |
| Corriente de soldadura | | |
| Potencia de soldadura | | |
| Voltaje de soldadura | | |
| Periodo de soldadura | | |
| Visualización gráfica de soldadura | | |
| Funciones de soldadura | | |
| Programas de soldadura | | |
| Señales de entrada | | |
| Conector de entrada externa de control remoto | | |
| Interruptor de disparo | | |
| Señales de salida | | |
| Relés de estado sólido | | |
| Salidas de regulador de válvula | | |
| Modelo de transformador HF2 | IT-X11A/230 | IT-X11A/460 |
| Voltaje nominal de entrada de CA | 208/240 | 400/480 |
| Entrada KVA (50%) ciclos de trabajo | 19 | 15 |
| Número de tomas primarias | 2 | 4 |
| Relación de giro | 25:1/30:1 | Turns Ratios: 44:1, 52:1, 60:1, 68:1 |
| Tensión de salida máxima descargada (v) | 10.0/12.0 | 11.8/14.3 |
| Corriente máxima de salida (A) | 4,000 | 4,000 |
| Ciclo de trabajo (%) a máx. corriente | 5 | 5 |
| Modelo | IT-X11A/460 | |
| Dimensiones (LxAnxAI) | 470 mm x 183 mm x 183 mm (18.5 in x 7.2 in x 7.2 in) | |
| Peso | 26 kg (58 lb) | |

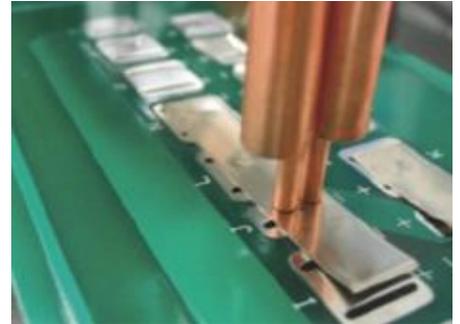
Product applications HF2 Fuente de poder para soldadura por puntos con inversor de alta frecuencia



Resistor to terminal



Seam welding



Brazing

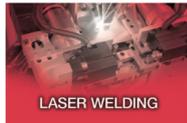


Capacitor to lead frame

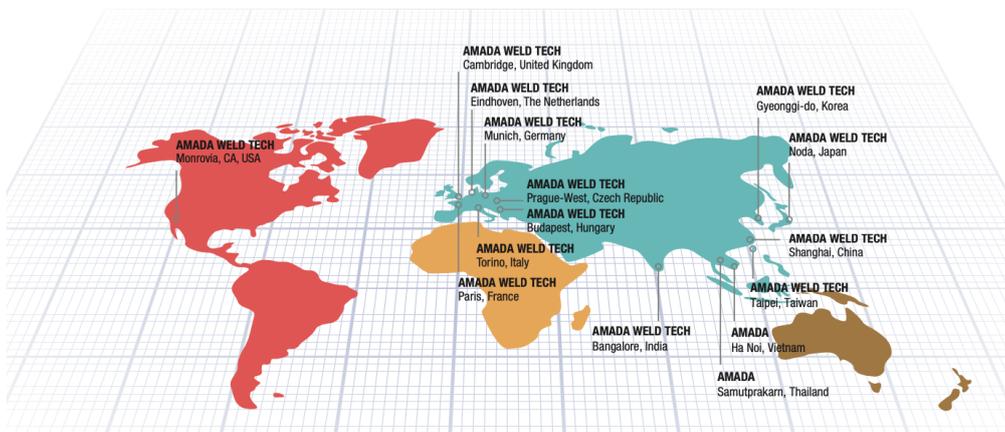
AMADA®

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:



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