



DC-H6000A - Alimentations électrique de soudage par points CC à haut rendement (anciennement connu sous le nom de Série m31 SMART)

La DC-H6000A Alimentations électrique de soudage par points CC à haut rendement a été conçue pour des applications de soudage par résistance à haut rendement et éprouvantes requérant un niveau élevé de contrôle du procédé et une collecte de données en temps réel. Les modèles sont disponibles de 6000 à 18 000 ampères avec un rendement de 5% et une ondulation de <1%. L'unité utilise un circuit de contrôle jumeau unique permettant à la technologie HFDC de fournir une performance semblable au CC linéaire. Le système unique garantit une ondulation de sortie minimale à travers toute la plage de fonctionnement, ce qui permet de prendre en temps réel les mesures du procédé avec une très grande précision.

La DC-H6000A Alimentations électrique de soudage par points CC à haut rendement offre un contrôle précis et sensible de la sortie de soudage pour des applications requérant des courants plus intenses, comme le soudage de contacts minuscules, la finition de fils et du plomb, le soudage de composants électroniques d'automobiles et de blocs de batteries.

Caractéristiques DC-H6000A - Alimentations électrique de soudage par points CC à haut rendement

- > Versions disponibles : 6000/12 000/18 000 ampères.
- > Contrôle du courant, de la tension et de la puissance.
- > Entrée monophasée et triphasée disponible.
- > Temps d'impulsion programmés aussi bas que 0,1 ms pour les applications à impulsions courtes.
- > Retour en temps réel et correction du procédé.



AMADA WELD TECH

Specifications DC-H6000A - Alimentations électrique de soudage par points CC à haut rendement (anciennement connu sous le nom de Série m31 SMART) 1/2

Modèle	DC-H6000A		
Maximum Output Current	6000 Amps DC	12000 Amps DC	18000 Amps DC
Tension de sortie à pleine charge	5V DC	5V DC	5V DC
Puissance de sortie maximale	30KW	60KW	90KW
Cycle de service de sortie complet	5% @ 6000A	5% @ 12000A	5% @ 18000A
Modes de contrôle	Current / Voltage / Power	Current / Voltage / Power	Current only
Précision de réglage de la sortie	± 1%	± 1%	± 1%
Ondulation			
Valeurs de programmation	0.1 – 999.9 ms	0.1 – 999.9 ms	0.1 – 999.9 ms
Impulsion de temps de croissance 1	0.1 – 999.9 ms	0.1 – 999.9 ms	0.1 – 999.9 ms
Impulsion de temps de crête 1	0.1 – 999.9 ms	0.1 – 999.9 ms	0.1 – 999.9 ms
Impulsion de temps de décroissance 1	0.1 – 999.9 ms	0.1 – 999.9 ms	0.1 – 999.9 ms
Temps de retard entre les impulsions	0.1 – 999.9 ms	0.1 – 999.9 ms	0.1 – 999.9 ms
Impulsion de temps de croissance 2	0.1 – 999.9 ms	0.1 – 999.9 ms	0.1 – 999.9 ms
Impulsion de temps de crête 2	0.1 – 999.9 ms	0.1 – 999.9 ms	0.1 – 999.9 ms
Impulsion de temps de décroissance 2	0.1 – 999.9 ms	0.1 – 999.9 ms	0.1 – 999.9 ms
Temps de maintien	0.1 – 999.9 ms	0.1 – 999.9 ms	0.1 – 999.9 ms
Limites de surveillance des processus	Current/Voltage//Displacement	Current/Voltage//Displacement	Current/Voltage//Displacement
Nombre de formes d'onde moyenné	User defined	User defined	User defined
Plage de limitation de la fenêtre de forme d'onde	0 - 100%	0 - 100%	0 - 100%
Tolérances de la fenêtre de forme d'onde	0 - 100%	0 - 100%	0 - 100%
Surveillance du déplacement	Available on all units: LVDT or Encoder optional	Available on all units: LVDT or Encoder optional	Available on all units: LVDT or Encoder optional
Plage de force	0 - 500N	0 - 500N	0 - 500N
Input requirements	3 phase	3 phase	3 phase
Input voltage	380 - 480VAC	380 - 480VAC	380 - 480VAC
E/S de contrôle	Opto isolated	Opto isolated	Opto isolated
Communications en série	Ethernet via TCP/IP, USB 2.0, RS232	Ethernet via TCP/IP, USB 2.0, RS232	Ethernet via TCP/IP, USB 2.0, RS232

POIDS ET DIMENSIONS			
Largeur	-	305 mm	-
Hauteur	-	335 mm	-
Profondeur	-	400 mm	-
Poids	-	46 kg	-



AMADA WELD TECH

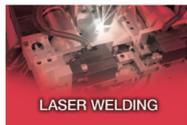
Specifications DC-H6000A - Alimentations électrique de soudage par points CC à haut rendement (anciennement connu sous le nom de Série m31 SMART) 2/2

Modèle	
Maximum Output Current	
Tension de sortie à pleine charge	
Puissance de sortie maximale	
Cycle de service de sortie complet	
Modes de contrôle	
Précision de réglage de la sortie	
Ondulation	
Valeurs de programmation	
Impulsion de temps de croissance 1	
Impulsion de temps de crête 1	
Impulsion de temps de décroissance 1	
Temps de retard entre les impulsions	0.1 – 999.9 ms
Impulsion de temps de croissance 2	
Impulsion de temps de crête 2	
Impulsion de temps de décroissance 2	
Temps de maintien	0.1 – 999.9 ms
Limites de surveillance des processus	
Nombre de formes d'onde moyenné	
Plage de limitation de la fenêtre de forme d'onde	
Tolérances de la fenêtre de forme d'onde	
Surveillance du déplacement	
Plage de force	
Input requirements	
Input voltage	
E/S de contrôle	
Communications en série	
POIDS ET DIMENSIONS	
Largeur	
Hauteur	
Profondeur	
Poids	

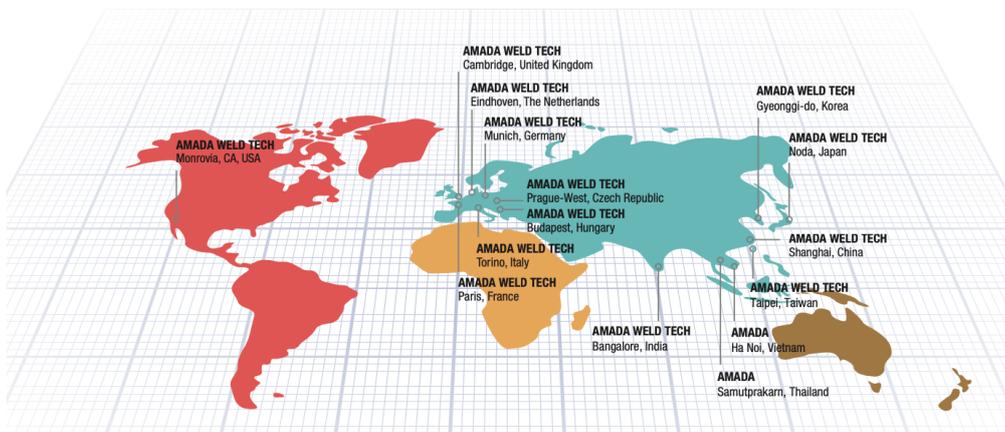
AMADA®

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:



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