



HF2 Alimentation électrique de soudage par point à onduleur haute fréquence

L'onduleur haute fréquence HF2 commande et contrôle avec précision les paramètres de soudure mécanique ET électrique. Les soudures miniatures sont extrêmement sensibles aux fluctuations thermiques mineures du procédé de soudage par résistance. L'excès de chaleur déforme et détruit les pièces, alors que le manque de chaleur entraîne un assemblage faible et inacceptable. Pour réaliser des soudures cohérentes des petites pièces aux micropièces miniatures, la chaleur doit être régulée avec précision. Cela nécessite une régulation d'énergie supérieure.

Caractéristiques HF2 Alimentation électrique de soudage par point à onduleur haute fréquence

- > Retour en temps réel
- > Contrôle de la force et du déplacement
- > Contrôle de la force
- > Fonction enveloppe
- > Mode Combo
- > Limites de temps et d'énergie

Specifications HF2 Alimentation électrique de soudage par point à onduleur haute fréquence 1/2

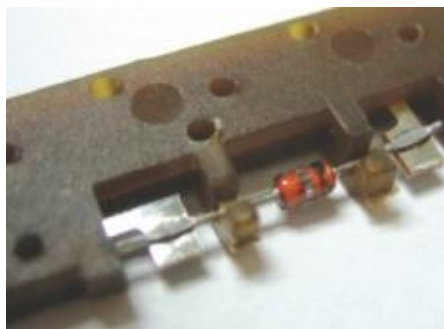
Système de contrôle	2 KHz pulse width modulated (PWM) inverter welding control with constant current, voltage or power feedback operating modes. Feedback response every 250 microseconds.		
Tension de ligne	Three phase, 208, 230, 380 or 460 VAC $\pm$ 13%, 50/60 Hz		
Valeur nominale du circuit d'entrée	HF2/208-50 A: HF2/230-50 A; HF2/380-30 A; HF2/460-30 A		
Courant de soudage	0.05 – 4.0 kA		
Puissance de soudage	0.10 – 9.99 kW		
Tension de soudage	0.1 – 5.0 V		
Période de soudage	2000 milliseconds (maximum)		
Affichage graphique des soudures	Graphical display of programmed and actual weld current, voltage and power		
Fonctions de soudage	10 functions – basic, braze, dual pulse, pre/weld/post heat, pulsation, quench/te per, roll-spot, weld/repeat, up/down slope and seam		
Programmes de soudage	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.		
Signaux d'entrée	.		
Connecteur d'entrée externe de contrôle à distance	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.		
Interrupteur d'allumage	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.		
Signaux de sortie	.		
Relais à semi-conducteurs	2 user-programmable solid state relays: AC-24/115 VAC @ 15 VA: DC-24 VDC @ 15 VA.		
Sorties de la commande de la vanne	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.		
Modèle de transformateur HF2	IT-X3A/230	IT-X3A/380	IT-X3A/460
Tension d'entrée CA nominale	208/240	400	480
KVA entrée (50 %) cycles de service	9	9	9
Nombre de prises primaires	1	1	1
Rapport de transformation	46:1	90:1	109:1
Tension de sortie maximale à vide (v)	6.5	6.5	6.5
Courant de sortie maximal (A)	4,000	4,000	4,000

Cycle de service (%) au courant maxi	6	5	5
Modèle	Inverter	IT-X3A/230 IT-X3A/380 IT-X3A/460	IT-X11A/230
Dimensions (L x l 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)
Poids	19 kg (42 lb)	13 kg (29 lb)	25 kg (56 lb)

Specifications HF2 Alimentation électrique de soudage par point à onduleur haute fréquence 2/2

Système de contrôle		
Tension de ligne		
Valeur nominale du circuit d'entrée		
Courant de soudage		
Puissance de soudage		
Tension de soudage		
Période de soudage		
Affichage graphique des soudures		
Fonctions de soudage		
Programmes de soudage		
Signaux d'entrée		
Connecteur d'entrée externe de contrôle à distance		
Interrupteur d'allumage		
Signaux de sortie		
Relais à semi-conducteurs		
Sorties de la commande de la vanne		
Modèle de transformateur HF2	IT-X11A/230	IT-X11A/460
Tension d'entrée CA nominale	208/240	400/480
KVA entrée (50 %) cycles de service	19	15
Nombre de prises primaires	2	4
Rapport de transformation	25:1/30:1	Turns Ratios: 44:1, 52:1, 60:1, 68:1
Tension de sortie maximale à vide (v)	10.0/12.0	11.8/14.3
Courant de sortie maximal (A)	4,000	4,000
Cycle de service (%) au courant maxi	5	5
Modèle	IT-X11A/460	
Dimensions (L x l x H)	470 mm x 183 mm x 183 mm (18.5 in x 7.2 in x 7.2 in)	
Poids	26 kg (58 lb)	

Product applications HF2 Alimentation électrique de soudage par point à onduleur haute fréquence



Resistor to terminal



Seam welding



Brazing



Capacitor to lead frame

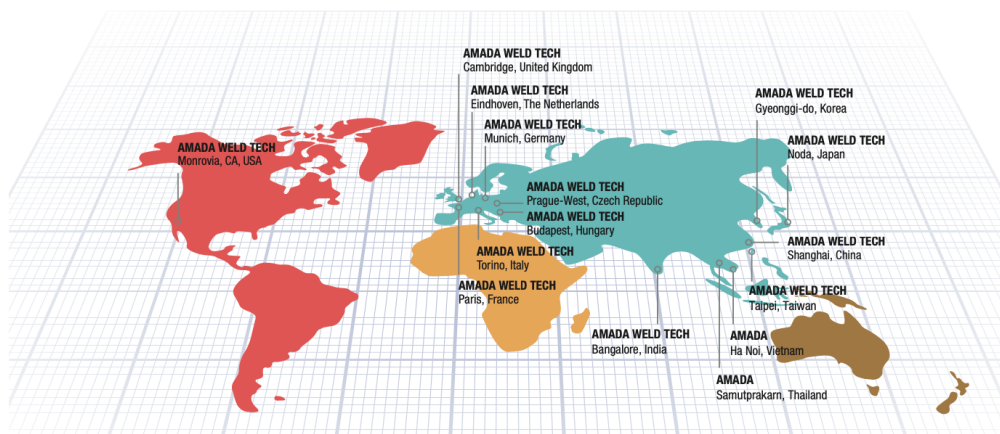
AMADA®

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
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