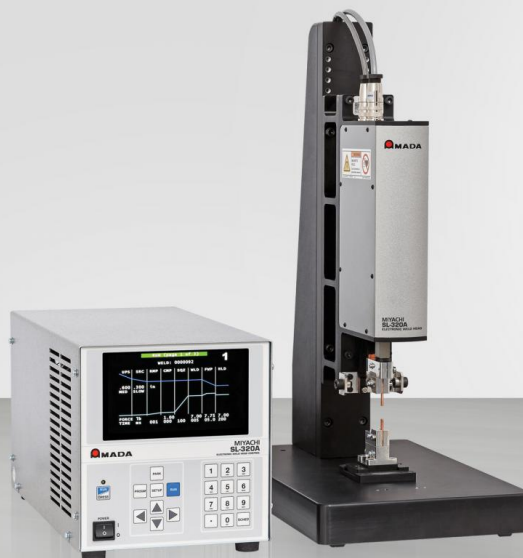




## Série 320 Tête de soudage électronique à faible force

Les toute nouvelles têtes de soudage électroniques de la série 320 sont des têtes à faible force et haute précision tout particulièrement conçues pour une position et un contrôle de force précis. Cette série polyvalente dispose de nombreuses fonctionnalités permettant de répondre aux demandes de fabrication microélectronique, tout en étant assez solide pour supporter les conditions et les environnements industriels.

### Caractéristiques Tête de soudage électronique à faible force - Série 320

- Configurations d'électrode opposée en ligne et décalée
- Paramètres de position et de force exceptionnellement précis
- Définissez les limites de décalage et utilisez la fonctionnalité d'interruption de soudure pour arrêter la soudure précisément en cas d'effondrement
- Détectez les pièces manquantes ou supplémentaires à l'aide de la fonctionnalité de détection de pièce initiale
- Pédale à deux niveaux en option ou nouvelle pédale à mouvement linéaire
- E/S conviviale
- Quatre sorties à relais programmables

## Specifications Série 320 Tête de soudage électronique à faible force

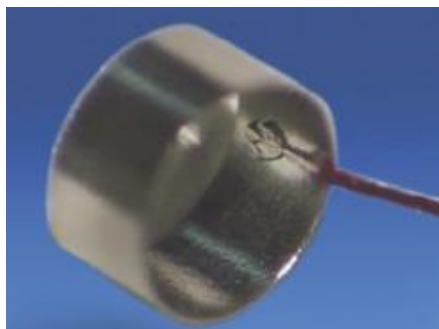
|                                                                               |                                                                                                                                                |
|-------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Electronic Control                                                            | SL-320A                                                                                                                                        |
| Entrée de tension de ligne                                                    | 85-264 VAC 50\60 Hz single phase                                                                                                               |
| Environnement de fonctionnement                                               | 5-40 °C, 10 - 95% relative humidity non condensing                                                                                             |
| Période entre rampe et compression                                            | 1 - 999 ms, 1 ms step                                                                                                                          |
| Période de compression                                                        | 0 - 500 ms, 1 ms step                                                                                                                          |
| Période d'accostage                                                           | 1 - 999 ms, 1 ms step                                                                                                                          |
| Période de retard                                                             | 2 - 700 ms, 1 ms step                                                                                                                          |
| Période de suivi                                                              | 0 - 99.9 ms, 0.1 ms step                                                                                                                       |
| Période de maintien                                                           | 0 - 999 ms, 1 ms step                                                                                                                          |
| Position de croissance                                                        | 0.15-25.3 mm (0.060 - 0.996 in)                                                                                                                |
| Position de recherche                                                         | 0.13-25.2 mm (0.005 - 0.995 in)                                                                                                                |
| Écrans de fonctionnement graphiques                                           | Graphical display of weld schedule, force profile with result, and initial, final, and setdown results.                                        |
| Détection des objets                                                          | Detects presence of objects in electrode path between upstop and search positions and automatically returns electrode back to upstop position. |
| Programmes de soudage                                                         | 127 schedules, each with 8 user-programmable process steps.                                                                                    |
| Modes Fonctionnement/Nettoyage                                                | Provides ability to easily dress electrodes then automatically recalibrate closed position of electrode tips.                                  |
| Weld head                                                                     | Models 321. 322. 323. and 324                                                                                                                  |
| Course maximale                                                               | 25 mm (0.98 in)                                                                                                                                |
| Force maximale (suivi uniquement)                                             | 3520 gm (7.75 lb)                                                                                                                              |
| Soudage à force                                                               | 200-2200 gm (0.44 - 4.85 lb)                                                                                                                   |
| Force entretenue                                                              | 1100 gm (2.42 lb)                                                                                                                              |
| Linéarité de la force sur toute la course (15 °C de variation de température) | +/- 3% or +/- 20 gm whichever is greater.                                                                                                      |
| Temps de réponse de force                                                     | Assuming no shaft movement, the rise time going from 1000 gm (2.2 lb) force to a step input of 3200 gm (7.0 lb) is 1 msec maximum.             |
| Vitesse de balayage maximale                                                  | 75 cm/sec (30 in/sec)                                                                                                                          |
| Environnement de fonctionnement                                               | 5 - 40° C                                                                                                                                      |
| E/S de contrôle                                                               |                                                                                                                                                |
| Entrées de pédale                                                             | Process initiated by 2 position or linear footswitch.                                                                                          |
| Entrées numériques - 24 VCC, 5 mA, entrées bidirectionnelles                  | Schedule select, dress, reset, process inhibit, park, start weld 1 and 2.                                                                      |
| Sorties numériques - 30 V CA/CC, 0,5 A, relais à semi-conducteurs             | Schedule select, alarm, in process, parked, acknowledgement, ready.                                                                            |
| Sorties à relais programmables                                                | 4 relays, contact rating: 0.5 amps at 30 VAC or 30 VDC maximum                                                                                 |
| Sorties d'interrupteur d'allumage                                             | Output for initiating power supply                                                                                                             |
| Sortie d'interruption de soudure (coupure de l'alimentation électrique)       | 30 VAC or VDC 0.5 amps, optically isolated solid state relays                                                                                  |
| Sortie de la vanne                                                            | 0.5 amp at 24 VDC                                                                                                                              |

|                                  |                                                                                      |
|----------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|
| Arrêt d'urgence                  | Input for customer supplied E-stop switch                                            |
| Sortie de force                  | Analog output proportional to force of last weld when requested with RS-232 command. |
| Sortie de position               | Quadrature output                                                                    |
| RS 232                           | Schedule read/write, status read, data output                                        |
| POIDS ET DIMENSIONS              |                                                                                      |
| Dimensions L x W X H (Control)   | 407 mm x 222 mm x 234 mm (16 in x 8.75 in x 9.2 in)                                  |
| Weight (Control)                 | 8,4 kg (18.5 lb)                                                                     |
| Dimensions L x W X H (Weld head) | 138 mm x 65.5 mm x 356 mm (5.4 in x 2.6 in x 14 in)                                  |
| Weight (Weld head)               | 3.6 kg (8.1 lb)                                                                      |

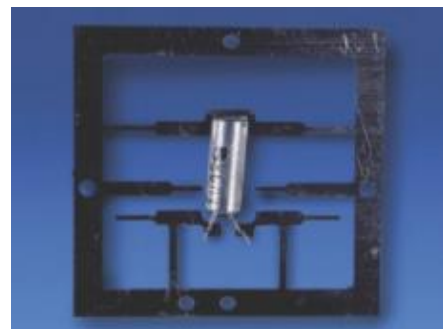
Product applications Série 320 Tête de soudage électronique à faible force



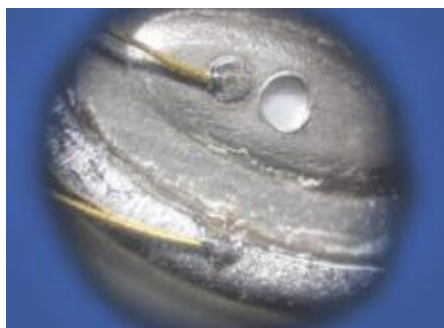
Squib weld



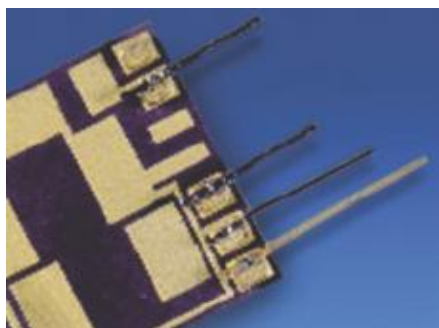
Wire to electrode



Electronic components



Hearing aids



Fine wires



Medical devices

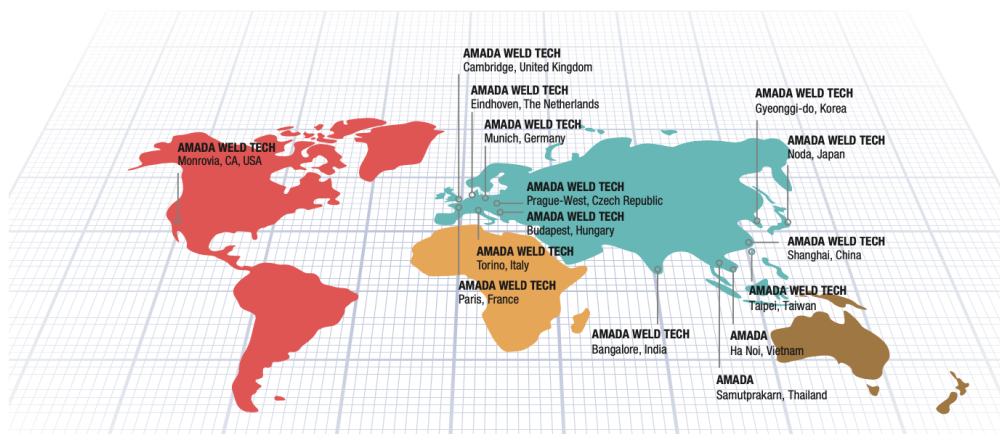
# AMADA<sup>®</sup>

## 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**