



AMADA WELD TECH



UB-4000A - Unité de contrôle de soudage par point CC linéaire avec moniteur intégré (anciennement connu sous le nom de DC29)

L'unité de soudage par résistance CC linéaire UB-4000A est un contrôle CC linéaire à 200 -4 000 ampères avec quatre modes de retour conçus pour s'adapter à la pièce et aux variables de procédé. L'énergie de soudage peut être programmée en courant, en tension, en puissance ou V-A, par incrément aussi courts que 0,01 milliseconde. Le soudeur par point est ainsi idéal pour les petites applications des marchés des composants électroniques et des blocs de batterie.

Caractéristiques UB-4000A - Unité de contrôle de soudage par point CC linéaire avec moniteur intégré

- Quatre modes de contrôle : courant, tension, puissance et V-A (courant-tension)
- Entrée monophasée
- Dimension compacte
- Programmes à double impulsion
- Onde de forme reproductible contrôlée avec précision
- Temps de montée très rapide



AMADA WELD TECH

Specifications UB-4000A - Unité de contrôle de soudage par point CC linéaire avec moniteur intégré
(anciennement connu sous le nom de DC29) 1/2

Numéro de modèle	UB-500A	UB-1500A	UB-4000A
Tensions de ligne nominales (monophasées)	88-264 VAC 47-63 Hz	88-264 VAC 47-63 Hz	88-264 VAC 47-63 Hz
Taux de répétition	500 A @ 3 weld/sec for 10 ms (per weld)	1500 A @ 1 weld/sec for 10 ms (per weld)	4000 A @ 1 weld/sec for 10 ms (per weld)
Plages de réglage : Courant	5A-500A 1 amp/step	15A-1500A 1 amp/step	200 A - 4000 A 10 amp/step
Plages de réglage : Tension	0.01 V - 9.9 V 10 mV/step	0.1 V - 9.9 V 10 mV/step	0.1 V - 9.9 V 10 mV/step
Plages de réglage : Puissance	0.05 kW - 4.99 kW 10 Watt/step	0.1 kW - 9.9kW 10 Watt/step	0.1 kW - 25.0kW 10 Watt/step
Crête : Courant	500 A	1500 A	4000 A
Crête : Tension	10 V	10 V	10 V
Crête : Puissance	4.9 kW	9.9 kW	25.0 kW
Régulation de la sortie en fonction de la variance de la tension de ligne	2%	2%	2%
Régulation de la sortie en fonction de la variance de la résistance à la charge	2%	2%	2%
Plages de période de soudage	Ranges (ms)	Resolution (steps)	Ranges (ms)
Périodes de première / deuxième impulsion, de croissance / décroissance et de refroidissement	0 - 99.9	.1(0-9.9), 1(10-99)	0 - 99.9
Squeeze/hold periods	0-999	1	0-999
Précision de sortie : Courant	±2% or 2.5 A	±2% or 7 A	±2% or 10 A
Précision de sortie : Tension	±2% or 0.05 V	±2% or 0.05 V	±2% or 0.05 V
Précision de sortie : Puissance	±5% or 12 W	±5% or 40 W	±5% or 50 W
Caractéristiques	.		
Contrôle du profil thermique de soudage	UB-500A	UB-1500A	UB-4000A
Contrôle des impulsions de soudage	Dial pulse with independent control of current, voltage or power on each pulse	Dial pulse with independent control of current, voltage or power on each pulse	Dial pulse with independent control of current, voltage or power on each pulse
Segments d'impulsion de soudage programmables	Squeeze, upslope 1, weld 1, downslope 1, cool, upslope 2, weld 2, downslope 2, hold	Squeeze, upslope 1, weld 1, downslope 1, cool, upslope 2, weld 2, downslope 2, hold	Squeeze, upslope 1, weld 1, downslope 1, cool, upslope 2, weld 2, downslope 2, hold
Mémoire de programmes de soudage	Save up to 99 different weld schedules, protected from unauthorized changes	Save up to 99 different weld schedules, protected from unauthorized changes	Save up to 99 different weld schedules, protected from unauthorized changes
Weld schedule chaining	Allows automatic linking of weld schedule sequence	Allows automatic linking of weld schedule sequence	Allows automatic linking of weld schedule sequence
Built-in weld monitor functions			

Paramètres de mesure	Current, voltage, power, resistance on each pulse.	Current, voltage, power, resistance on each pulse.	Current, voltage, power, resistance on each pulse.
Affichage graphique	Back-lit LCD displays programmed and actual weld current, voltage, power, or resistance and upper and lower limits	Back-lit LCD displays programmed and actual weld current, voltage, power, or resistance and upper and lower limits	Back-lit LCD displays programmed and actual weld current, voltage, power, or resistance and upper and lower limits
Measurement selection	Peak or average	Peak or average	Peak or average
Plage / précision de mesure du courant	0 – 500 A, $\pm 2\%$ of setting ± 5 A	0 – 1500 A, $\pm 2\%$ of setting ± 10 A	0 – 4000kA, $\pm 2\%$ of setting ± 20 A
Plage / précision de mesure de la tension	0.1 – 9.9 V, $\pm 2\%$ of setting ± 0.05 V	0.01 – 9.9 V, $\pm 2\%$ of setting ± 0.05 V	0.01 – 9.9 V, $\pm 2\%$ of setting ± 0.05 V
Plage / précision de mesure de la puissance	0 – 4.9 kW, $\pm 5\%$ of setting ± 10 W	0 - 9.99 kW, $\pm 2\%$ of setting ± 40 W	0 – 25.0 kW, $\pm 5\%$ of setting ± 50 W
Alarmes	Display alert, five user programmable AC/DC relays; audio alarm	Display alert, five user programmable AC/DC relays; audio alarm	Display alert, five user programmable AC/DC relays; audio alarm
Limite d'énergie de soudage programmable	Terminates weld energy when exceeding user defined current, voltage, or power limits	Terminates weld energy when exceeding user defined current, voltage, or power limits	Terminates weld energy when exceeding user defined current, voltage, or power limits
Pré-contrôles de soudage	Inhibits second weld pulse when first test pulse exceeds user programmed limits	Inhibits second weld pulse when first test pulse exceeds user programmed limits	Inhibits second weld pulse when first test pulse exceeds user programmed limits
Conditionneur de pièce active	First pulse current limit in constant power	First pulse current limit in constant power	First pulse current limit in constant power
Communications E/S et données			
Input: Input Isolation	All inputs and outputs are fully isolated	All inputs and outputs are fully isolated	All inputs and outputs are fully isolated
Input: Control voltages	+24V, sourcing or sinking inputs	+24V, sourcing or sinking inputs	+24V, sourcing or sinking inputs
Input: Foot switch initiation	1-level foot switch, 2-level foot switch	1-level foot switch, 2-level foot switch	1-level foot switch, 2-level foot switch
Input: Firing switch initiation	Mechanical or opto firing switch	Mechanical or opto firing switch	Mechanical or opto firing switch
Input: Remote control	Remote weld schedule select, process inhibit, emergency stop, alarm reset	Remote weld schedule select, process inhibit, emergency stop, alarm reset	Remote weld schedule select, process inhibit, emergency stop, alarm reset
Input: RS232	Change weld schedules and individual parameters	Change weld schedules and individual parameters	Change weld schedules and individual parameters
Input: Electrode voltage	Weld voltage signal for voltage feedback operation (0 to 10V peak)	Weld voltage signal for voltage feedback operation (0 to 10V peak)	Weld voltage signal for voltage feedback operation (0 to 10V peak)
Output: Monitor	RS232 weld data out	RS232 weld data out	RS232 weld data out
Output: Weld head air valve driver	24 VAC, 0.5 A; timing controlled by UB Series Power Supply	24 VAC, 0.5 A; timing controlled by UB Series Power Supply	24 VAC, 0.5 A; timing controlled by UB Series Power Supply
Output: Alarm relays	Five user-programmable opto isolated relays; programmable normally open or normally closed contacts: 30 VDC at 0.5 A Conditions: weld, end of weld, alarm, out of limits, ready, weld counter	Five user-programmable opto isolated relays; programmable normally open or normally closed contacts: 30 VDC at 0.5 A Conditions: weld, end of weld, alarm, out of limits, ready, weld counter	Five user-programmable opto isolated relays; programmable normally open or normally closed contacts: 30 VDC at 0.5 A Conditions: weld, end of weld, alarm, out of limits, ready, weld counter
Dimensions (L x l x H)	381 mm x 213 mm x 305 mm (15 in x 8.4 in x 12 in)	381 mm x 213 mm x 305 mm (15 in x 8.4 in x 12 in)	381 mm x 213 mm x 305 mm (15 in x 8.4 in x 12 in)
Poids	22 kg (49 lb)	22 kg (49 lb)	22 kg (49 lb)



AMADA WELD TECH

Specifications UB-4000A - Unité de contrôle de soudage par point CC linéaire avec moniteur intégré
(anciennement connu sous le nom de DC29) 2/2

Numéro de modèle			
Tensions de ligne nominales (monophasées)			
Taux de répétition			
Plages de réglage : Courant			
Plages de réglage : Tension			
Plages de réglage : Puissance			
Crête : Courant			
Crête : Tension			
Crête : Puissance			
Régulation de la sortie en fonction de la variance de la tension de ligne			
Régulation de la sortie en fonction de la variance de la résistance à la charge			
Plages de période de soudage	Resolution (steps)	Ranges (ms)	Resolution (steps)
Périodes de première / deuxième impulsion, de croissance / décroissance et de refroidissement	.1(0-9.9), 1(10-99)	0 - 99.9	.1(0-9.9), 1(10-99)
Squeeze/hold periods	1	0-999	1
Précision de sortie : Courant			
Précision de sortie : Tension			
Précision de sortie : Puissance			
Caractéristiques			
Contrôle du profil thermique de soudage			
Contrôle des impulsions de soudage			
Segments d'impulsion de soudage programmables			
Mémoire de programmes de soudage			
Weld schedule chaining			
Built-in weld monitor functions			
Paramètres de mesure			
Affichage graphique			
Measurement selection			
Plage / précision de mesure du courant			
Plage / précision de mesure de la tension			
Plage / précision de mesure de la puissance			
Alarmes			
Limite d'énergie de soudage programmable			
Pré-contrôles de soudage			
Conditionneur de pièce active			
Communications E/S et données			
Input: Input Isolation			
Input: Control voltages			
Input: Foot switch initiation			

Input: Firing switch initiation
Input: Remote control
Input: RS232
Input: Electrode voltage
Output: Monitor
Output: Weld head air valve driver
Output: Alarm relays
Dimensions (L x l x H)
Poids

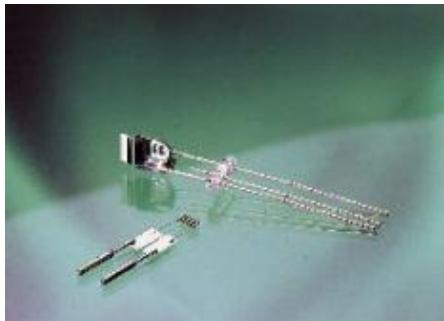


AMADA WELD TECH

Product applications UB-4000A - Unité de contrôle de soudage par point CC linéaire avec moniteur intégré
(anciennement connu sous le nom de DC29)



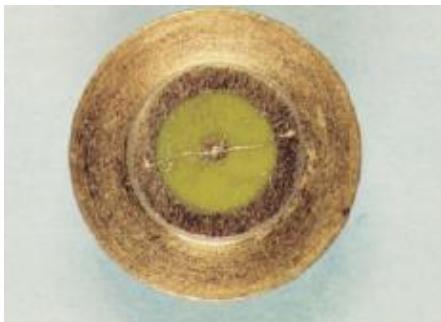
Battery tab to lithium ion cell



Halogen lamp filaments



Catheter guide wire assembly



Air bag detonator module (squib wire)

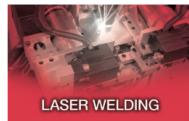


AMADA WELD TECH

OUR TECHNOLOGIES



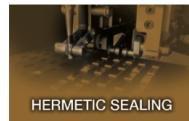
RESISTANCE WELDING



LASER WELDING



LASER MARKING



HERMETIC SEALING



HOT BAR REFLOW
SOLDERING & BONDING



SYSTEMS SOLUTIONS

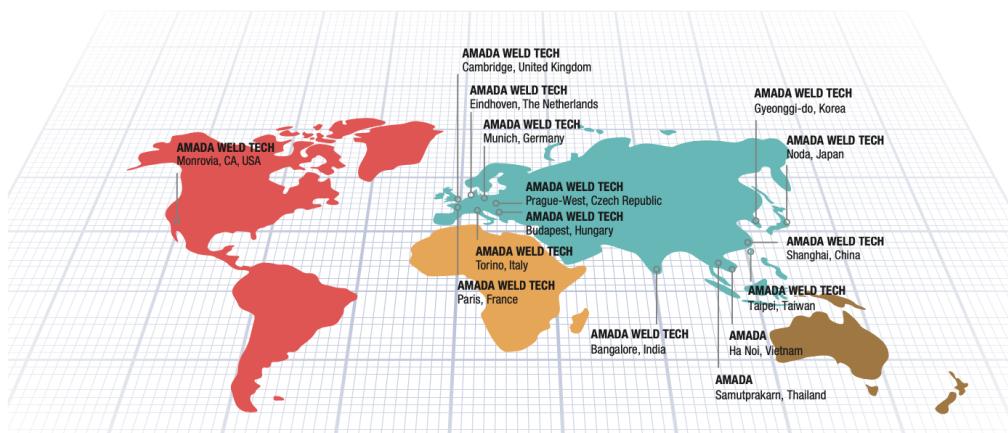


LASER CUTTING



MICRO TIG WELDING

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