



UB-4000A - Lineáris egyenáramú ponthegesztési szabályozó beépített monitorral (korábban a DC29)

A UB-4000A lineáris egyenáramú ellenállás-hegesztési szabályozó 200–4000 Amp lineáris egyenáramú vezérlő négy visszajelzési móddal, amelyet úgy terveztek, hogy illeszkedjen az alkatrészek és folyamatok változóihoz. A hegesztési energia programozható áramerősségben, feszültségben, teljesítményben vagy V-A értékben, akár 0,01 milliszekundumos léptetéssel. Ezért ez a ponthegesztő ideális a kis alkalmazásokhoz az elektronikus alkatrészek és akkumulátorok piacán.

Specifikációk UB-4000A - Lineáris egyenáramú ponthegesztési szabályozó beépített monitorral

- > Négy vezérlési mód: áramerősség, feszültség, tápellátás és V-A (feszültség-áramerősség)
- > Egyfázisú bemenet
- > Kompakt méret
- > Kettős impulzusos ütemezések
- > Precízen vezérelt ismételt hullámforma
- > Nagyon gyors emelkedési idő

Specifications UB-4000A - Lineáris egyenáramú ponthegesztési szabályozó beépített monitorral (korábban a DC29) 1/2

Típus szám	UB-500A	UB-1500A	UB-4000A
Névleges hálózati feszültség (egyfázisú)	88-264 VAC 47-63 Hz	88-264 VAC 47-63 Hz	88-264 VAC 47-63 Hz
Ismétlési sebesség	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)
Beállítási tartományok: Áram	5A-500A 1 amp/step	15A-1500A 1 amp/step	200 A - 4000 A 10 amp/step
Beállítási tartományok: Feszültség	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
Beállítási tartományok: Teljesítmény	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
Csúcsérték: Áram	500 A	1500 A	4000 A
Csúcsérték: Feszültség	10 V	10 V	10 V
Csúcsérték: Teljesítmény	4.9 kW	9.9 kW	25.0 kW
Kimenet szabályozás kontra hálózati feszültség ingadozás	2%	2%	2%
Kimenet szabályozás kontra ellenállás ingadozás	2%	2%	2%
Hegesztési ciklus id?közök	Ranges (ms)	Resolution (steps)	Ranges (ms)
Els? / második impulzus, fel/lefutás és h?lési id?közök	0 - 99.9	.1(0-9.9), 1(10-99)	0 - 99.9
Squeeze/hold periods	0-999	1	0-999
Kimeneti pontosság: Áram	±2% or 2.5 A	±2% or 7 A	±2% or 10 A
Kimeneti pontosság: Feszültség	±2% or 0.05 V	±2% or 0.05 V	±2% or 0.05 V
Kimeneti pontosság: Teljesítmény	±5% or 12 W	±5% or 40 W	±5% or 50 W
Jellemz?k	.		
Hegesztési h? profil vezérlés	UB-500A	UB-1500A	UB-4000A
Hegeszt?impulzus vezérlés	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
Programozható hegeszt?impulzus szemszögek	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
Hegesztés ütemterv memória	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			

Mérési paraméterek	Current, voltage, power, resistance on each pulse.	Current, voltage, power, resistance on each pulse.	Current, voltage, power, resistance on each pulse.
Grafikus kijelző?	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
Áram mérési tartomány / pontosság	0 – 500 A, ±2% of setting ±5 A	0 – 1500 A, ±2% of setting ±10 A	0 – 4000kA, ±2% of setting ±20 A
Feszültség méréstartomány / pontosság	0.1 – 9.9 V, ±2% of setting ±0.05 V	0.01 – 9.9 V, ±2% of setting ±0.05 V	0.01 – 9.9 V, ±2% of setting ±0.05 V
Teljesítmény méréstartomány / pontosság	0 – 4.9 kW, ±5% of setting ±10 W	0 - 9.99 kW, ±2% of setting ±40 W	0 – 25.0 kW, ±5% of setting ±50 W
Riasztások	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
Programozható hegesztőenergia határértékek	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
Hegesztés ellenőrzés	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
Aktív réz kondicionáló	First pulse current limit in constant power	First pulse current limit in constant power	First pulse current limit in constant power
I/O és adatátvitel			
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
Méret (hossz x széles x magas)	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)
Súly	22 kg (49 lb)	22 kg (49 lb)	22 kg (49 lb)

Specifications UB-4000A - Lineáris egyenáramú ponthegeztési szabályozó beépített monitorral (korábban a DC29) 2/2

Típus szám			
Névleges hálózati feszültség (egyfázisú)			
Ismétlési sebesség			
Beállítási tartományok: Áram			
Beállítási tartományok: Feszültség			
Beállítási tartományok: Teljesítmény			
Csúcsérték: Áram			
Csúcsérték: Feszültség			
Csúcsérték: Teljesítmény			
Kimenet szabályozás kontra hálózati feszültség ingadozás			
Kimenet szabályozás kontra ellenállás ingadozás			
Hegesztési ciklus id?közök	Resolution (steps)	Ranges (ms)	Resolution (steps)
Els? / második impulzus, fel/lefutás és h?lési id?közök	.1(0-9.9), 1(10-99)	0 - 99.9	.1(0-9.9), 1(10-99)
Squeeze/hold periods	1	0-999	1
Kimeneti pontosság: Áram			
Kimeneti pontosság: Feszültség			
Kimeneti pontosság: Teljesítmény			
Jellemz?k			
Hegesztési h? profil vezérlés			
Hegeszt?impulzus vezérlés			
Programozható hegeszt?impulzus szengensek			
Hegesztés ütemterv memória			
Weld schedule chaining			
Built-in weld monitor functions			
Mérési paraméterek			
Grafikus kijelz?			
Measurement selection			
Áram mérési tartomány / pontosság			
Feszültség méréstartomány / pontosság			
Teljesítmény méréstartomány / pontosság			
Riasztások			
Programozható hegeszt? energia határértékek			
Hegesztés el?tti ellen?rzés			
Aktív réz kondicionáló			
I/O és adatátvitel			
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
Méret (hossz x széles x magas)
Súly

Product applications UB-4000A - Lineáris egyenáramú ponthegesztési szabályozó beépített monitorral (korábban a DC29)



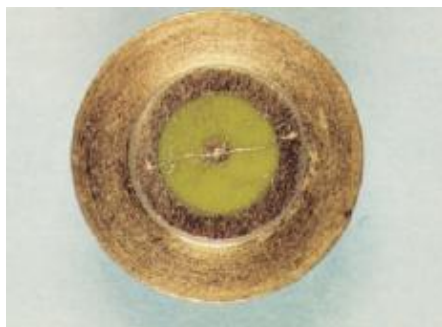
Battery tab to lithium ion cell



Halogen lamp filaments



Catheter guide wire assembly



Air bag detonator module (squib wire)

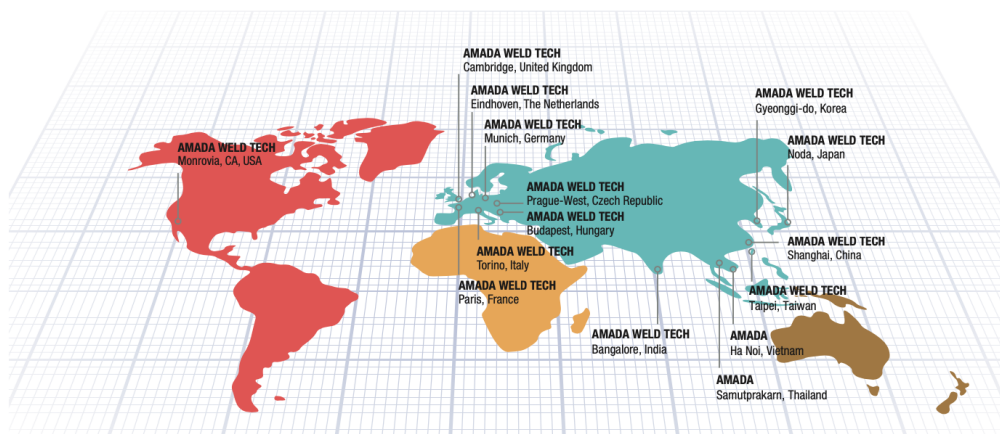
AMADA®

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