

**ИСТОЧНИК ТОКА КОНТАКТНОЙ СВАРКИ
ИНВЕРТОРНОГО ТИПА «ИМПУЛЬС-3» -**

предназначен для контактной точечной сварки деталей малых толщин (до 1,2мм).

Поставляется с блоком выпрямительным ТТ323 (с воздушным или жидкостным охлаждением)

Источник может быть использован для работы в составе точечных или шовных установок контактной сварки, а также с ручным инструментом.



Технические характеристики источника Импульс-3	
Напряжение питания, В	380
Вид сварочного тока	постоянный
Амплитуда сварочного тока (регулируемая), А	200-7500
Длительность сварочного импульса, регулируемая, мс	1-20
Длительность фронта импульса тока, регулируемая, мс (дискретность 1 мс)	0-10
Максимальная производительность, сварок/с	10
Точность поддержания установленного значения сварочного тока при колебаниях напряжения сети плюс 10 %, минус 15 %	± 2 %
Количество записываемых в память режимов	10
Габаритные размеры, мм - источника	545×232×425
- блока выпрямительного	345×246×258
Масса, кг - источника	22
- блока выпрямительного	13
Максимальная потребляемая мощность в режиме шовной сварки, кВт	5



Панель управления источника “Импульс-3”

Область применения источника – соединение прецизионных узлов и деталей в приборостроении и электронной технике методом контактной сварки.

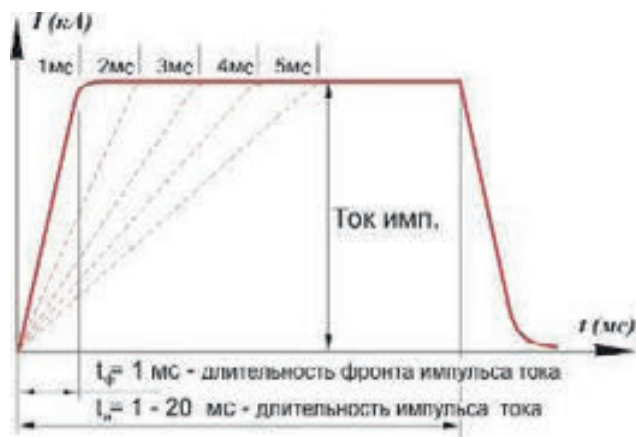
Максимальная толщина свариваемых материалов:

- малоуглеродистая сталь – до 1,0 мм;
- нержавеющая сталь – до 1,2 мм;
- латунь, бронза – до 0,4 мм;

Источник имеет внутренний контроль качества сварки по напряжению. При сварке напряжение на электродах не должно превышать установленный уровень. Ограничение напряжения необходимо для исключения выплесков при плохом контакте между деталями (неочищенная поверхность деталей, износ сварочных электродов или недостаточное усилие сжатия). Параметр уровня ограничения сварочного напряжения устанавливается на 1– 2 В выше уровня сварочного напряжения, измеренного при нормальных условиях сварки.

На средстве контроля при каждом сварочном импульсе отображается измеренное на электродах напряжение. При превышении установленного уровня начинает светиться индикатор превышения уровня напряжения, источник блокируется, высвечивается надпись «Err» и «Uout», подается звуковой сигнал об ошибке.

Импульс-3 имеет возможность регулировки наклона фронта импульса.



Регулирование наклона фронта импульса необходимо для того, чтобы убрать возможные выплески металла из сварочной зоны.

При сварке деталей из токопроводящих металлов и сплавов (медных, серебряных и т.д.) применяется более крутой фронт импульса, а при сварке малоуглеродистых и нержавеющей сталей применяется более пологий фронт импульса – с целью устранения выплесков из контактной зоны и более эффективного управления тепловложением в зону образования сварочного ядра.

Инструмент-электрод контактной сварки с ручным управлением включения импульса



Пистолет контактной сварки с регулируемым усилием нажатия, рабочим ходом до 10 мм и автоматическим включением импульса



Использование с ручным инструментом



Ручной инструмент для односторонней контактной сварки