

УСТАНОВКА «ЧАСТОТА-4М» предназначена для прецизионной контактной точечной сварки деталей, имеющих сечение различных конфигураций и толщиной (толщина тонкой детали от нескольких микрон до 1,2 мм) из цветных металлов и сталей.

■ Обеспечивает сварку широкого диапазона разнородных материалов, в том числе трудносвариваемых.

■ Поддерживает высокое качество и стабильность процесса сварки при колебаниях напряжения питающей сети.

■ Применяется в серийном и индивидуальном производстве в электронной, электровакуумной, приборостроительной, электротехнической и ювелирной промышленности.

■ Комплектуется источником «ИМПУЛЬС -3»

■ При определении возможности сварки значение имеет только толщина «тонкой» детали (до 1,2мм).

Перед началом работы на источнике питания Импульс-3 устанавливаются соответствующие параметры режима сварки. Затем на сварочной головке устанавливается необходимое усилие сжатия электродов.



Свариваемое изделие располагают на нижнем электроде и нажимают педаль установки. При этом верхний электрод, перемещаясь вниз, сжимает свариваемые детали. При достижении заданного давления на электродах от сварочной головки в источник питания поступает сигнал запуска. Источник питания вырабатывает импульс сварочного тока заданной длительности и амплитуды, которые поступают на электроды сварочной головки.

Технические характеристики установки Частота-4М

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)	1-5
Максимальная производительность, сварок/с	3
Количество записываемых в память режимов	10
Ход электрода, мм	15
Максимальная толщина свариваемой детали, мм	1,2
Усилие сжатия электродов, Н	10-100
Вылет электрода, мм	150
Максимальный раствор (расстояние между электродами по вертикали), мм	50
Габаритные размеры, мм	950x595x1080
Масса, кг	85



Кроме установки с механическим приводом прижима электрода выпускается модификация установки с пневматическим приводом - Частота-4МП.

УСТАНОВКА «ЧАСТОТА-6» предназначена для прецизионной контактной точечной сварки деталей, имеющих сечение различных конфигураций и толщиной (толщина тонкой детали от нескольких микрон до 1,2 мм) из цветных металлов и сталей.



■ По сравнению с классическими машинами, уменьшенная масса подвижных частей сварочной головки позволяет оперативно отслеживать «осадку» зоны сварки во время процесса плавления.

Это особенно важно при сварке в жестких режимах – с большим током, малой продолжительностью токового импульса и большой силой сжатия электродов. Такие режимы применяют для сварки медных и алюминиевых сплавов, обладающих большой теплопроводностью, а также высоколегированных сталей для сохранения их коррозионной стойкости.

■ Сварочная головка установки имеет увеличенную жесткость для прецизионной работы узла сварочных электродов.

■ Обеспечивает сварку широкого диапазона разнородных материалов, в том числе трудносвариваемых.

■ Поддерживает высокое качество и стабильность процесса сварки при колебаниях напряжения питающей сети.

■ Применяется в серийном и индивидуальном производстве в электронной, электровакуумной, приборостроительной, электротехнической и ювелирной промышленности.

■ Комплектуется источником «Импульс-3»

■ При определении возможности сварки значение имеет только толщина «тонкой» детали (до 1,2мм).

Технические характеристики установки Частота-6	
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)	1-10
Максимальная производительность, сварок/с	3
Количество записываемых в память режимов	10
Ход электрода, мм	20
Максимальная толщина свариваемой детали, мм	1,2
Усилие сжатия электродов, Н	10-350
Вылет электрода, мм	150
Максимальный раствор (расстояние между электродами по вертикали) мм	50
Габаритные размеры, мм	1000x600x1484
Масса, кг	85

Перед началом работы на источнике питания Импульс-3 устанавливаются соответствующие параметры режима сварки. Затем на сварочной головке устанавливается необходимое усилие сжатия электродов.

Свариваемое изделие располагают на нижнем электроде и нажимают педаль установки, при этом верхний электрод, перемещаясь вниз, сжимает свариваемые детали.



При достижении заданного давления на электродах, от сварочной головки в источник питания поступает сигнал запуска. Источник питания вырабатывает импульс сварочного тока заданной длительности и амплитуды, которые поступают на электроды сварочной головки.

