

## Автоматизированная установка микроконтактной сварки расщепленным электродом

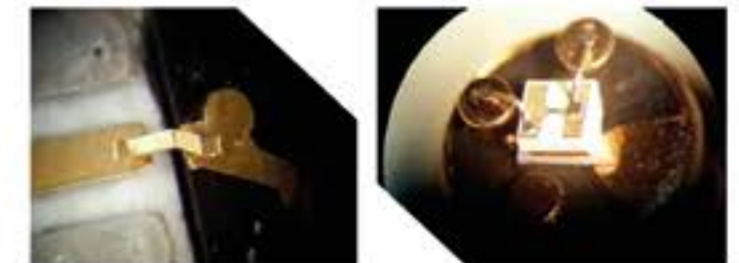
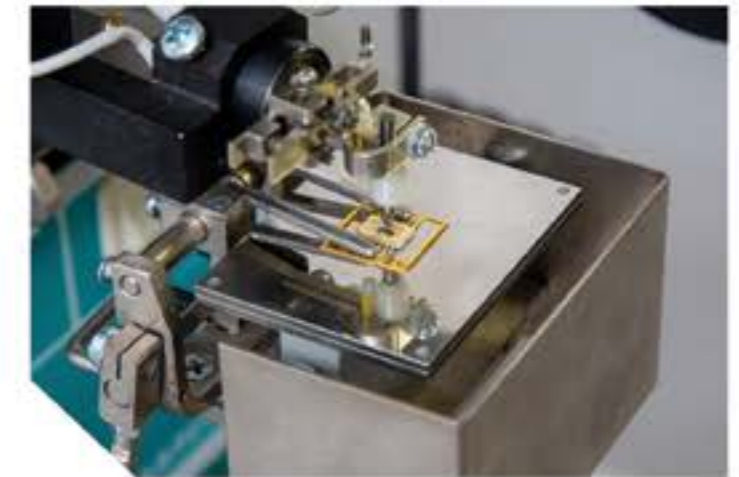
Установка предназначена для проволочного и ленточного монтажа (при этом применяется калиброванная лента на катушке) микросборок методом микроконтактной (терморезистивной) микросварки. Установка позволяет разваривать золотую проволоку и ленту, как на плоскости, так и в глубоких «колодцах» с помощью расщепленных электродов типа ЭК-1 и ЭК-2. Установка оснащена прецизионным пантографом для точного позиционирования прибора. Установка в автоматическом режиме производит подачу и обрыв проволоки или ленты в процессе монтажа, при этом используется специализированный сварочный электрод типа ЭК-2 (с вертикальным каналом для подачи ленты или проволоки).



Установка должна обеспечивать следующие технологические возможности:

- Встроенная измерительная система в блок ИТСП-2П обеспечивает измерение импеданса выходной цепи сварочного тракта и сварочного тока.
- Программирование формы сварочного импульса.
- Возможность программирования и хранения в памяти до 40 различных сварочных режимов, включающих в себя: напряжение и время основного импульса, напряжение и время подогревающей ступени, время нарастания и время спада импульса.
- Наличие специального режима «сварки-пайки» при монтаже проволоки или ленты в облуженную поверхность.
- Программирование и хранение в памяти до 5 типов перемычек.
- Программирование в реальном масштабе времени формы проволочной и ленточных перемычек, например: высоты; длины; углов наклона восходящей и нисходящей ветвей перемычки к плоскости сварки, по характерным точкам циклограммы движения сварочной головки по осям Y и Z.

- Хранение в энергонезависимой памяти установки до 12 приборов со своими режимами сварки и характеристиками перемычек.
- Выходной контур встроенного источника тока сварки пайки изолирован от «земли», при этом пробой собираемого прибора на «землю» – исключен.



Технические данные:

Сварочный импульс	постоянного тока, модулированный по амплитуде
Лента, Au, мкм	(25x250)
Проволока, Au, мкм	20-60
Усиление сжатия соединяемых элементов, Н	0.15 – 6.0
Время сварки (два диапазона), мс	(0,08 – 2); (2 – 1000)
Выходной максимальный ток, А	250
Выходное максимальное напряжение, В	6
Формообразование перемычки	автоматическое
Способ сварки	внахлест – «клин-клин»
Рабочее поле совмещения по осям X и Y:	
- грубое (вручную), мм	100x100
- точное (манипулятором), мм.	15
Максимальная разновысотность сварочных точек сварки, мм	± 5
Глубина «колодца», мм	15
Угол подачи проволоки, ленты в зону сварки	90°
Ход привода (типа винт-гайка) сварочной головки по оси Z, мм	35
Ход механического привода сварочной головки по оси Z «ручки», мм	10
Ход привода (типа винт-гайка) предметного столика по оси Y, мм	15