

## УМС®-ЗКР

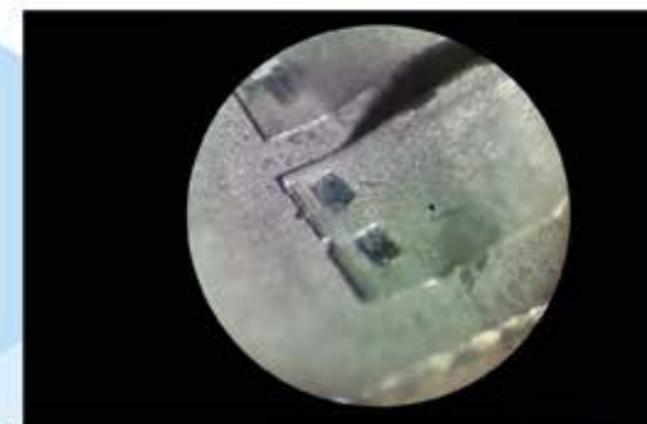
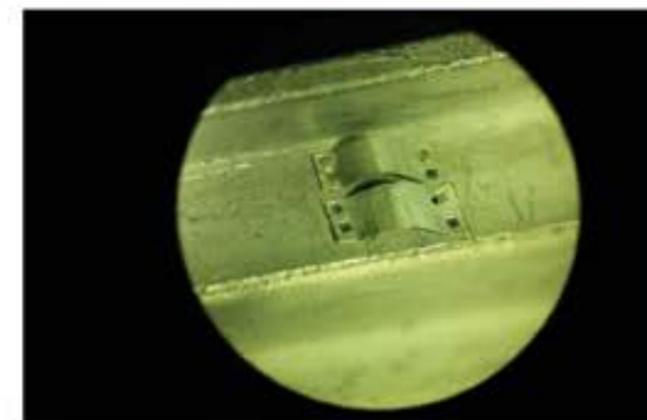
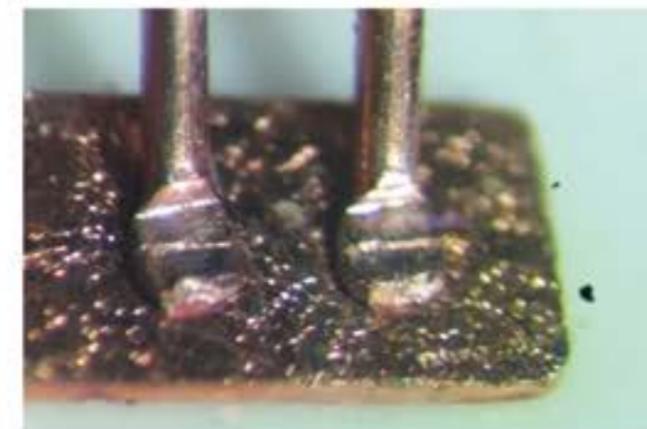
**Механизированная установка  
для микроконтактной (терморезистивной)  
точечной сварки золотой, платиновой,  
медной проволоки и золотой, медной  
фольги, расщепленным электродом**



### Технологические ОСОБЕННОСТИ УСТАНОВКИ:

- Регулировка по координате Z монтажного столика позволяет осуществить сварку в одной плоскости, что исключает подрезы в зоне перехода сварное соединение – проволока.
- Перемещение сварочной головки по координате Z осуществляется при помощи педали или ручки с механическим приводом, что позволяет гибко манипулировать сварочным инструментом при монтаже выводов и при этом оператор может одновременно манипулировать обрабатываемым прибором и проволочными выводами.
- Программирование формы сварочного импульса. Которое включает в себя возможность создания циклограмм с подогревающей ступенью, что позволяет сваривать проволоку и фольгу, а также повышает долговечность инструмента.
- Встроенная система контроля информирует о прохождении сварочного импульса и измеряет импеданс выходной цепи. На жидкокристаллическом экране прибора после прохождения сварочного импульса высвечивается импеданс выходного тракта.
- Измерение сварочного тока при прохождении сварочного импульса с выводом информации на жидкокристаллический экран в амперах.
- Выходной контур источника тока сварки пайки ИТСП-ЗП изолирован от «земли», при этом пробой собираемого прибора на «землю» – исключен.

### Образцы собранных приборов



### Технические характеристики:

Сварочный импульс	постоянного тока, модулированный по амплитуде
Проволока, Au, Cu, Pt, мкм	300
Фольга Au, Cu, мкм	10-100
Усилие сжатия соединяемых элементов, Н	0,5 – 20
Время сварки, мс	(0,1– 2000)
Выходной максимальный ток, А	500
Выходное максимальное напряжение, В	6
Глубина проникновения инструмента, мм	25
Обрабатываемое поле прибора, мм	160x160; 48x60
Ход сварочной головки по оси Z, мм	50
Ход предметного столика по оси Z, мм	25