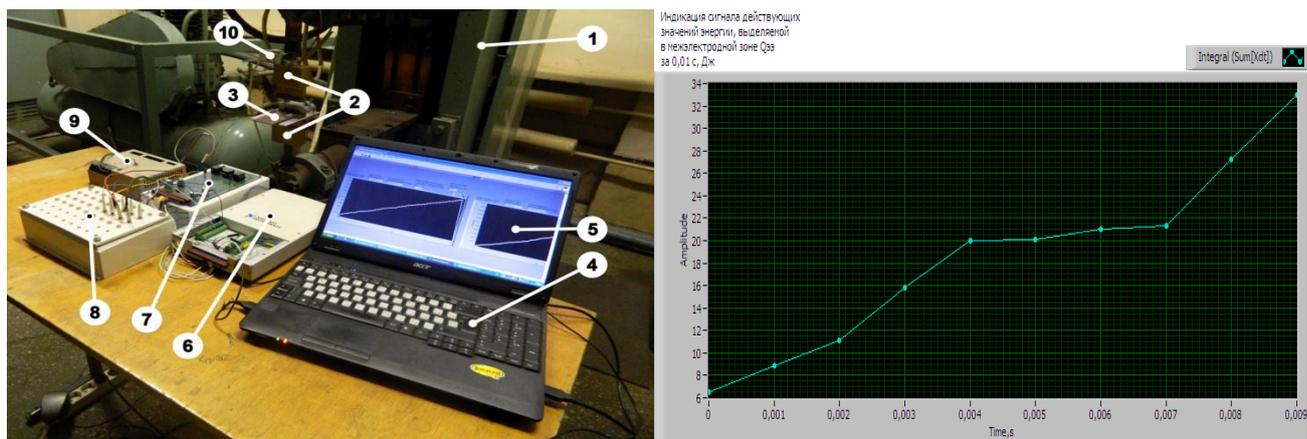


СИСТЕМА АВТОМАТИЧЕСКОГО УПРАВЛЕНИЯ ПРОЦЕССОМ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ И РЕЛЬЕФНОЙ СВАРКИ



1 – контактная машина; 2 – электроды; 3 – свариваемые детали; 4 – ЭВМ; 5 – интерфейс среды LABVIEW; 6 – устройство сбора данных NATIONAL INSTRUMENTS–6251; 7 – устройство согласования; 8 – распределительный блок; 9 – источник питания датчика тока; 10 – датчик тока

Назначение: стабилизация процесса формирования литой зоны нормальных размеров и формы без дефектов путем автоматического задания амплитуды сварочного тока и регулирования длительности его протекания на каждом из основных этапов кинетики формирования сварного соединения с целью обеспечения требуемой прочности сварных конструкций при возможных нарушениях технологического процесса. Расчет фактического тепловложения в зону сварки производится аккумулярованным итогом в автоматическом режиме по результатам цифровой обработки временных интервалов, равных 0,009 с.

Преимущества: формирование ступенчатого импульса сварочного тока в диапазоне от $0,51 \times I_{MAX}$ до I_{MAX} ; точное вложение в зону сварки заданного расчетного количества энергии в джоулях; автоматическое выключение сварочного тока с быстродействием не более 0,01 с.

Коммерческое предложение: разработка аппаратно-программного комплекса; отладка системы под конкретные производственные условия; обучение обслуживающего персонала.

Разработчики: Фурманов Сергей Михайлович; Поляков Андрей Юрьевич.

Контактные телефоны: 8(029)5416799 (MTC), 8(029)3285715 (VELCOM). E-mail: pochta_mortis2008@mail.ru, pochta_furm@mail.ru.