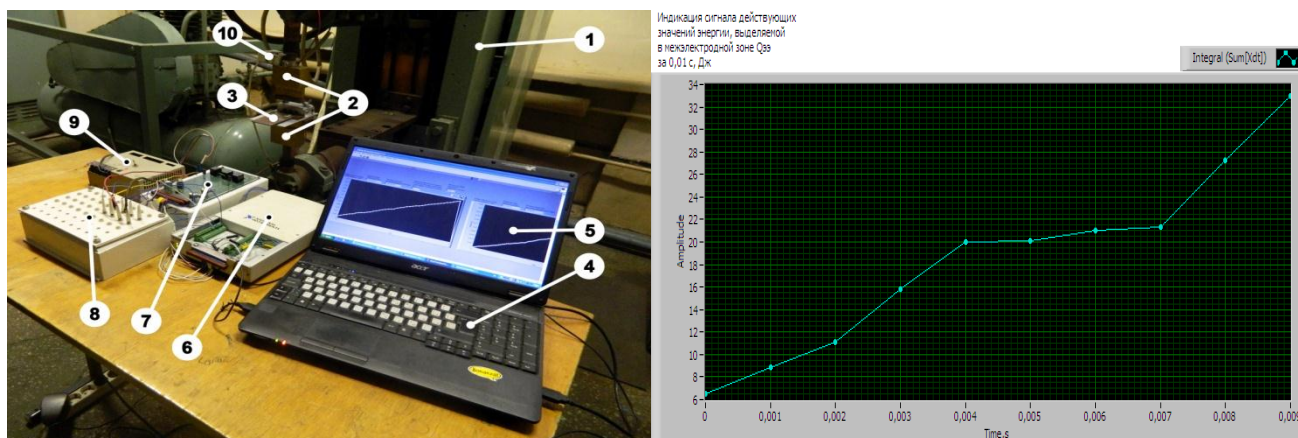


## СИСТЕМА АВТОМАТИЧЕСКОГО УПРАВЛЕНИЯ ПРОЦЕССОМ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ И РЕЛЬЕФНОЙ СВАРКИ



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 (МТС), 8(029)3285715 (VELCOM). E-mail: pochta\_mortis2008@mail.ru, pochta\_furm@mail.ru.