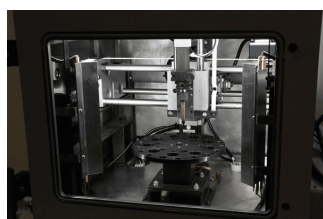


Установка сварки в контролируемой среде УСК-904А



Установка предназначена для герметизации узлов приборного типа в заданной по давлению и составу атмосфере камеры. Обеспечивает откачку воздуха из камеры, наполнение камеры с установленными в ней приборами газом или смесью двух газов и герметизацию приборов автоматической точечной дуговой сваркой неплавящимся электродом.

Перемещение сварочной горелки осуществляется 3-х координатным манипулятором, перемещение обрабатываемых узлов в зону сварки - механизмом карусельного типа. Привода механизмов выполнены на шаговых двигателях.

Для контроля заваренных приборов непосредственно в камере предусмотрены соответствующие гермовводы и штуцера.

Технические характеристики

Характеристика	Значение
Напряжение переменного тока питания установки, В	3-фазное 380 ($\pm 10\%$)
Потребляемая мощность, кВт, не более	8
Номинальный сварочный ток, А	80
Минимальная частота вращения шпинделя вращателя, об/мин	0,5
Максимальная частота вращения шпинделя вращателя, об/мин	25
Регулировка частоты вращения шпинделя вращателя	ступенчатая с дискретностью 0,1 об/мин
Максимальная длина перемещения горелки по оси X, мм, не менее	240
Максимальная длина перемещения горелки по оси Y, мм, не менее	135
Максимальная длина перемещения горелки по оси Z, мм, не менее	90
Скорость перемещения горелки по осям X, Y, мм/сек	от 1,5 до 10
Скорость перемещения горелки по оси Z, мм/сек	от 0,5 до 10
Габариты сварочной камеры, мм	480x400x400
Давление в рабочей камере, Па (мм рт. ст.)	6,7 до 106 658 (от 5x10 ⁻² до 800)
Габаритные размеры, мм:	
- установки без насоса вакуумного	1100x800x1370
- установки с насосом вакуумным	1100x1200x1370
- источника питания АТС-905	205x400x300
Масса, не более, кг:	
- установки	450
- источника питания АТС-905	10



410071, г.Саратов, ул.
Шелковичная, 186



+7 (8452) 67-46-12
телефон-факс



+7 (8452) 67-46-12
+7 (8452) 51-05-66



+7 (8452) 67-47-17
отдел маркетинга

