

Программа № 00

Ориентировочная программа сварки прутков арматурной сетки Ø 3 в режиме одиночной сварки(тумблер «замкнутый цикл/одиночный цикл» в положении «одиночный цикл»).

№ кадра	ΔТ кадра, с	Клапана		Мощность,%		Комментарии
		сжатие	проковка	Начало кадра	Конец кадра	
00	0,04	х		00	00	Сжатие электродов за 40мс
01	0,04	х		30	50	Сварка линейно-нарастающей мощностью за 0,04с
02	0,02	х		00	00	Охлаждение под давлением за 20мс

Программа № 01

Ориентировочная программа сварки прутков арматурной сетки Ø 4 в режиме одиночной сварки(тумблер «замкнутый цикл/одиночный цикл» в положении «одиночный цикл»).

№ кадра	ΔТ кадра, с	Клапана		Мощность,%		Комментарии
		сжатие	проковка	Начало кадра	Конец кадра	
00	0,04	х		00	00	Сжатие электродов за 40мс
01	0,04	х		40	60	Сварка линейно-нарастающей мощностью за 0,04с
02	0,02	х		00	00	Охлаждение под давлением за 20мс

Программа № 02

Ориентировочная программа сварки прутков арматурной сетки Ø 5 в режиме одиночной сварки(тумблер «замкнутый цикл/одиночный цикл» в положении «одиночный цикл»).

№ кадра	ΔТ кадра, с	Клапана		Мощность,%		Комментарии
		сжатие	проковка	Начало кадра	Конец кадра	
00	0,04	х		00	00	Сжатие электродов за 40мс
01	0,06	х		50	70	Сварка линейно-нарастающей мощностью за 0,06с
02	0,04	х		00	00	Охлаждение под давлением за 40мс

Программа № 03

Ориентировочная программа сварки прутков арматурной сетки Ø 6 в режиме одиночной сварки(тумблер «замкнутый цикл/одиночный цикл» в положении «одиночный цикл»).

№ кадра	ΔТ кадра, с	Клапана		Мощность,%		Комментарии
		сжатие	проковка	Начало кадра	Конец кадра	
00	0,04	х		00	00	Сжатие электродов за 40мс
01	0,08	х		60	80	Сварка линейно-нарастающей мощностью за 0,08с
02	0,04	х		00	00	Охлаждение под давлением за 40мс

Программа № 04

Ориентировочная программа сварки прутков арматурной сетки Ø 3 в автоматическом режиме (тумблер «замкнутый цикл/одиночный цикл» в положении «замкнутый цикл»).

№ кадра	ΔТ кадра, с	Клапана		Мощность,%		Комментарии
		сжатие	проковка	Начало кадра	Конец кадра	
00	0,00			00	00	
01	0,04	х		00	00	Сжатие электродов за 40мс
02	0,04	х		30	50	Сварка линейно-нарастающей мощностью за 0,04с
03	0,02	х		00	00	Охлаждение под давлением за 20мс
04	0,50			00	00	Пауза при разомкнутых электродах для смены изделия 0,5с

Программа № 05

Ориентировочная программа сварки прутков арматурной сетки Ø 4 в автоматическом режиме (тумблер «замкнутый цикл/одиначный цикл» в положении «замкнутый цикл»).

№ кад ра	ΔТ кадра, с	Клапана		Мощность,%		Комментарии
		сжа тие	прок овка	Начало о кад ра	Конец кадра	
00	0,00			00	00	
01	0,04	х		00	00	Сжатие электродов за 40мс
02	0,04	х		40	60	Сварка линейно-нарастаю- щей мощностью за 0,04с
03	0,02	х		00	00	Охлаждение под давлением за 20мс
04	0,50			00	00	Пауза при разомкнутых электродах для смены изделия 0,5с

Программа № 06

Ориентировочная программа сварки прутков арматурной сетки Ø 5 в автоматическом режиме (тумблер «замкнутый цикл/одиначный цикл» в положении «замкнутый цикл»).

№ кад ра	ΔТ кадра, с	Клапана		Мощность,%		Комментарии
		сжа тие	прок овка	Начало о кад ра	Конец кадра	
00	0,00			00	00	
01	0,04	х		00	00	Сжатие электродов за 40мс
02	0,06	х		50	70	Сварка линейно-нарастаю- щей мощностью за 0,06с
03	0,04	х		00	00	Охлаждение под давлением за 40мс
04	0,60			00	00	Пауза при разомкнутых электродах для смены изделия 0,6с

Программа № 07

Ориентировочная программа сварки прутков арматурной сетки Ø 6 в автоматическом режиме (тумблер «замкнутый цикл/одиначный цикл» в положении «замкнутый цикл»).

№ кад ра	ΔТ кадра, с	Клапана		Мощность,%		Комментарии
		сжа тие	прок овка	Начало о кад ра	Конец кадра	
00	0,00			00	00	
01	0,04	х		00	00	Сжатие электродов за 40мс
02	0,08	х		60	80	Сварка линейно-нарастаю- щей мощностью за 0,08с
03	0,04	х		00	00	Охлаждение под давлением за 40мс
04	0,60			00	00	Пауза при разомкнутых электродах для смены изделия 0,6с

Программа № 08

Ориентировочная программа сварки прутков арматурной сетки Ø 6+ржавый Ø 12 в одиночном режиме (тумблер «замкнутый цикл/одиначный цикл» в положении «одиначный цикл»). $U_{2\text{х.х.}}=6...7\text{В}$. (Прим: экзотика, но работает)

№ кад ра	ΔТ кадра, с	Клапана		Мощность,%		Комментарии
		сжа тие	прок овка	Начало о кад ра	Конец кадра	
00	0,04	х		00	00	Сжатие электродов за 40мс
01	0,02	х		90	90	Импульс 20мс, пробой ржавчины
02	0,04	х		03	08	Отжиг образовавшихся заусенцев за 40мс
03	0,14	х		08	18	Сварочный импульс за 0,12с
04	0,20	х		00	00	Охлаждение места сварки за 0.2с
05	0,20	х		06	06	Импульс подогрева для размягчения объема металла и подравнивания прутка Ø 6 вручную
06	0,10	х		00	00	Время на охлаждение под давлением

*Номер программы на лицевой панели отображается в зоне «Цикл».