

Таблица используемых режимов УМД по материалам

| Материал | Объект | Условия сварки | Режим | Время | Ток | Доп. настройки |
|----------|------------------------------|--|--------------------|--------|-------|---|
| Серебро | Два стержня | Два стержня встык (диаметр 0,2 мм) провар | Серебро (Трапеция) | 5 мс | 20 А | без предварительного разогрева |
| Серебро | Два стержня | Два стержня встык (диаметр 1,0 мм). Поверхностный провар | Треугольник | 20 мс | 100 А | время подогрева – 3 мс ток подогрева – 60 А |
| Серебро | Два стержня | Два стержня встык (диаметр 1,0 мм). Средний провар | Треугольник | 30 мс | 110 А | время подогрева – 3 мс ток подогрева – 60 А |
| Серебро | Два стержня | Два стержня встык (диаметр 1,0 мм). Глубокий провар | Треугольник | 35 мс | 110 А | время подогрева – 3 мс ток подогрева – 60 А |
| Серебро | Два стержня | Два стержня встык (диаметр 1,0 мм). | Треугольник | 12 мс | 180 А | время подогрева – 1 мс ток подогрева – 50 А |
| Серебро | Два кольца | Два кольца (диаметр 1,0 мм) между собой | Треугольник | 70 мс | 100 А | время подогрева– 10мс ток подогрева – 50 А |
| Серебро | Два стержня | Два стержня встык (диаметр 1,0 мм) | Серебро | 15 мс | 150 А | |
| Серебро | Кольцо | Заварка кольца (диаметр 1,0 мм) | Серебро | 95 мс | 73 А | |
| Серебро | Звено цепи | Сварка звеньев цепи (диаметр 0,5 мм) | Прямоугольник | 4 мс | 28 А | время подогрева – 1 мс ток подогрева – 20 А |
| Серебро | Звено цепи | Сварка звеньев цепи (диаметр 0,6 мм) | Прямоугольник | 6 мс | 45 А | время подогрева – 1 мс ток подогрева – 20 А |
| Серебро | Приварка карабина | Сварка звеньев цепи (диаметр 0,6 мм) | Прямоугольник | 6 мс | 45 А | время подогрева – 1 мс ток подогрева – 20 А |
| Серебро | Подвесное ушко | Сварка стыка подвесного ушка | Треугольник | 20 мс | 95 А | время подогрева – 3 мс ток подогрева – 60 А |
| Серебро | Стержень к пластине | Стержень (диаметр 1,0мм) к пластине | Серебро | 10 мс | 120 А | |
| Серебро | Стержень к поверхности листа | Стержень (диаметр 1,0 мм) к поверхности листа (1,0 мм) через отверстие | Треугольник | 80 мс | 150 А | время подогрева – 8 мс ток подогрева – 50 А |
| Серебро | Стержень к поверхности листа | Стержень (диаметр 1,0 мм) к поверхности листа (1,0 мм) | Треугольник | 20 мс | 110 А | время подогрева – 8 мс ток подогрева – 50 А |
| Серебро | Две пластины | Пластины толщиной 0,46 мм встык с наложением присадки | Треугольник | 30 мс | 90 А | время подогрева– 10мс ток подогрева – 90 А |
| Серебро | Две пластины | Пластины толщиной 1,0 мм встык – шов. Провар не > 0,5 мм | Треугольник | 60 мс | 160 А | время подогрева – 4 мс ток подогрева – 60 А ток поджига -80 А |
| Серебро | Две пластины | Пластины толщиной 1,0 мм встык – шов. Провар на всю | Треугольник | 115 мс | 230 А | время подогрева – 4 мс ток подогрева – 60 А ток поджига -80 А |
| Серебро | Две шины | Шины толщиной 0,8 мм встык | Треугольник | 35 мс | 165 А | время подогрева – 2 мс ток подогрева – 50 А |
| Золото | Украшение | Ушко украшения | Золото | 6 мс | 50 А | |
| Золото | Браслет | Звенья браслета | Золото | 10 мс | 80 А | |
| Золото | Сережка | Ножка сережки | Золото | 15 мс | 55 А | |
| Золото | Украшение | Заколка украшения | Золото | 7 мс | 45 А | |

| | | | | | | |
|---------------|-----------------------|---|---------------|--------|-------|---|
| Золото | Звено цепи | Сварка звеньев цепи (диаметр 1,5 мм) | Прямоугольник | 10 мс | 90 А | время подогрева – 1 мс ток подогрева – 38 А |
| Золото | Звено цепи | Сварка звеньев цепи (диаметр 0,75 мм) | Прямоугольник | 15 мс | 25 А | |
| Золото | Звено пустотелой цепи | Сварка звеньев пустотелой цепи | Прямоугольник | 2 мс | 15 А | время подогрева – 1 мс ток подогрева – 15 А |
| Золото | Кольцо обручальное | Кольцо разрезано и сварено встык | Треугольник | 10 мс | 120 А | время подогрева – 3 мс ток подогрева – 60 А |
| Алюминий | Два стержня | Два стержня встык (диаметр 2,0 мм) | Алюминий | 140 мс | 150 А | |
| Алюминий | Два стержня | Два стержня встык (диаметр 2,0 мм) | Треугольник | 40 мс | 110 А | время подогрева – 2 мс ток подогрева – 50 А ВЧ-наложение: 500Гц, 80% |
| Алюминий | Две пластины | Пластины толщиной 1,0 мм встык – шов | Алюминий | 90 мс | 220 А | |
| Алюминий | Две пластины | Пластины толщиной 1,0 мм встык – шов | Треугольник | 120 мс | 120 А | время подогрева – 2 мс ток подогрева – 50 А |
| Алюминий | Две пластины | Пластины АМц толщиной 1,0 мм встык – шов | Треугольник | 20 мс | 150 А | Ток подогрева - 100 А; Время подогрева - 5 мс; ВЧ амплитуда - 50%(режим 1); ВЧ частота - 1.0 кГц |
| Медь | Два стержня | Два стержня встык (диаметр 1,0 мм) | Медь | 40 мс | 200 А | |
| Медь | Два стержня | Два стержня встык (диаметр 0,6 мм) | Медь | 22 мс | 98 А | |
| Медь | Два стержня | Два стержня встык (диаметр 0,6 мм) | Треугольник | 22 мс | 80 А | время подогрева – 1 мс ток подогрева – 50 А |
| Медь | Две пластины | Пластины толщиной 1,0 мм встык – шов | Треугольник | 120 мс | 300 А | время подогрева – 5 мс ток подогрева – 50 А |
| Медь | Две пластины | Пластины толщиной 0,8 мм встык – шов | Треугольник | 120 мс | 300 А | время подогрева – 5 мс ток подогрева – 50 А |
| Медь | Две пластины | Пластины толщиной 1,0 мм встык – шов | Медь | 100 мс | 300 А | |
| Медь | Две пластины | Пластины толщиной 1,0 мм внахлест – шов | Медь | 120 мс | 185 А | время подогрева – 10 мс ток подогрева – 50 А |
| Медь + Нихром | Два стержня | Медный стержень диаметром 2 мм сваривается встык с нихромовым стержнем диаметром 1,5 мм | Прямоугольник | 50 мс | 155 А | время подогрева – 2 мс ток подогрева – 30 А |
| Нихром | Шинка и стержень | К шинке толщиной 0,6 мм варится внахлест стержень диаметром 1,5 мм | прямоугольник | 30 мс | 80 А | время подогрева – 2 мс ток подогрева – 30 А |
| Нихром | Два стержня | Два стержня встык (диаметр 0,25 мм) | Прямоугольник | 4 мс | 20 А | без предварительного разогрева |
| Нерж. сталь | Два стержня | Два стержня встык (диаметр 1,0 мм) | Нерж. сталь | 40 мс | 155 А | |
| Нерж. сталь | Два стержня | Два стержня встык (диаметр 1,0 мм) | Прямоугольник | 20 мс | 85 А | время подогрева – 1,5 мс ток подогрева – 30 А |
| Нерж. сталь | Две пластины | Пластины толщиной 1,0 мм под углом – внутренний шов | Прямоугольник | 70 мс | 150 А | время подогрева – 1,5 мс ток подогрева – 30 А |

| | | | | | | |
|-------------|--------------|---|--------------------|--------|-------|---|
| Нерж. сталь | Две пластины | Пластины толщиной 1,0 мм встык – шов | Прямо- угольник | 100 мс | 70 А | время подогрева–1,5мс ток подогрева – 30 А |
| Нерж. сталь | Две пластины | Пластины толщиной 1,0 мм встык – шов | Нерж. сталь | 60 мс | 250 А | |
| Нерж. сталь | Две пластины | Пластины толщиной 1,0 мм под углом – шов | Нерж. сталь | 100 мс | 250 А | |
| Нерж. сталь | Две пластины | Пластины толщиной 1,0 мм под углом – шов | Прямо- угольник | 70 мс | 70 А | время подогрева–1,5мс ток подогрева – 30 А |
| Титан | Два стержня | Два стержня встык (диаметр 3,5 мм) | Прямо- угольник | 50 мс | 200 А | время подогрева–1,5мс ток подогрева – 30 А |
| Титан | Два стержня | Два стержня встык (диаметр 1,6 мм) | Прямо- угольник | 30 мс | 120 А | время подогрева–1,5мс ток подогрева – 30 А |
| Титан | Два стержня | Два стержня встык (диаметр 1,6 мм) | Титан | 40 мс | 150 А | |
| Латунь | Два стержня | Два стержня встык (диаметр 6 мм) | Трапеция | 60 мс | 80 А | время подогрева–2 мс ток подогрева – 45 А ВЧ- 1режим 100%, 600 Гц |