

ПО ВОПРОСАМ ПРОДАЖ И ПОДДЕРЖКИ ОБРАЩАЙТЕСЬ:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

сайт: www.uralsvar.nt-rt.ru || единый адрес: urs@nt-rt.ru

Трактор сварочный АДФ-1005 Урал

Предназначен для автоматической сварки и наплавки на постоянном токе стальной электродной проволокой под слоем флюса изделий из малоуглеродистой стали.

Трактор представляет собой самоходное устройство, в котором подача сварочной проволоки, перемещение, и защита дуги происходит автоматически по определенной программе. Трактор производит сварку соединений встык с разделкой и без разделки кромок, угловых швов наклонным электродом, а также нахлесточных швов

Конструктивные особенности АДФ-1005 Урал:

- Независимые приводы подачи проволоки и перемещения тележки;
- Плавная регулировка сварочного напряжения источника;
- Плавная регулировка скорости подачи электродной проволоки (сварочного тока);
- Плавная регулировка скорости перемещения тележки (скорости сварки);
- Все регулировки возможно изменять в процессе движения трактора;
- Блок управления обеспечивает автоматическую стабилизацию заданных параметров сварки;
- Стабилизация скорости сварки и скорости подачи проволоки;
- Цифровая индикация величины сварочного тока и напряжения, скорости сварки и скорости подачи проволоки;
- Предварительная (до сварки) установка сварочного режима;
- Память настроенных режимов;
- Трактор работает от источников ВДУ-1250 Урал и ВДУ-1250 (Сэлма);
- Возможность сцепления и расцепления колес с приводом с помощью муфты;
- Направление движения задается линейкой.



Технические характеристики

Номинальный сварочный ток дуги, А	1000
Номинальный режим работы ПН, %	100
Диапазон угла наклона сварочной головки к плоскости перпендикулярной сварному шву, (град.)	0 ... 45
Диаметр электродной проволоки, мм	3,2 ... 5
Диапазон регулирования скорости подачи электродной проволоки, м/ч (м/мин)	18 ... 150 (0,3 ... 2,5)
Диапазон регулирования скорости сварки, м/ч (м/мин)	18 ... 60 (0,3 ... 1,0)
Напряжение питания переменного тока частотой 50Гц, В	110
Масса без проволоки и флюса, кг	54
Потребляемая мощность, не более, Вт	520