

Архангельск (8182)63-90-72	Калининград (4012)72-03-81	Нижний Новгород (831)429-08-12	Смоленск (4812)29-41-54
Астана +7(7172)727-132	Калуга (4842)92-23-67	Новокузнецк (3843)20-46-81	Сочи (862)225-72-31
Белгород (4722)40-23-64	Кемерово (3842)65-04-62	Новосибирск (383)227-86-73	Ставрополь (8652)20-65-13
Брянск (4832)59-03-52	Киров (8332)68-02-04	Орел (4862)44-53-42	Тверь (4822)63-31-35
Владивосток (423)249-28-31	Краснодар (861)203-40-90	Оренбург (3532)37-68-04	Томск (3822)98-41-53
Волгоград (844)278-03-48	Красноярск (391)204-63-61	Пенза (8412)22-31-16	Тула (4872)74-02-29
Вологда (8172)26-41-59	Курск (4712)77-13-04	Пермь (342)205-81-47	Тюмень (3452)66-21-18
Воронеж (473)204-51-73	Липецк (4742)52-20-81	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Ульяновск (8422)24-23-59
Екатеринбург (343)384-55-89	Магнитогорск (3519)55-03-13	Рязань (4912)46-61-64	Уфа (347)229-48-12
Иваново (4932)77-34-06	Москва (495)268-04-70	Самара (846)206-03-16	Челябинск (351)202-03-61
Ижевск (3412)26-03-58	Мурманск (8152)59-64-93	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Череповец (8202)49-02-64
Казань (843)206-01-48	Набережные Челны (8552)20-53-41	Саратов (845)249-38-78	Ярославль (4852)69-52-93

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

Трактор сварочный АДФ-1006 Урал

Предназначен для автоматической сварки и наплавки на постоянном токе стальной электродной проволокой под слоем флюса изделий из малоуглеродистой стали. Производит сварку в стык с разделкой или без разделки кромок, сварные швы могут быть протяженные (прямолинейными или кольцевыми). Трактор может перемещаться непосредственно по изделию либо по линейке уложенной на изделие. Универсальная тележка трактора может перемещаться на четырех или на трех колесах, а так же на двух колесах с опорой на ролик-копир, устанавливаемый в разделку шва. Для уменьшения мертвой, несвариваемой зоны расстояние между задней ведущей осью тележки до зоны сварки уменьшено до 240мм.

Конструктивные особенности

АДФ-1006 Урал:

- Микропроцессорный блок управления;
- 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);
- 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;
- Возможность сцепления и расцепления колес с приводом с помощью муфты.



Технические характеристики

Номинальный сварочный ток дуги, А	1000
Номинальный режим работы ПН, %	100
Диаметр электродной проволоки, мм	3,2 ... 5
Диапазон регулирования скорости подачи электродной проволоки, м/мин	0,3 - 3,0
Диапазон регулирования скорости сварки, м/мин	0,3 - 1,0
Напряжение на входе блока питания трактора, частотой 50Гц, В	220
Напряжение питания электродвигателей трактора, В	110
	постоянного тока
Масса без проволоки и флюса, кг	45
Потребляемая мощность, не более, Вт	520