

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

Генератор сварочный 2-х постовой ГД-2х2501У2

Сварочный генератор устанавливается в дизельные сварочные агрегаты типа АДД-2х2501 и навесные сварочные установки к тракторам.

Ввиду высоких сварочных свойств (в том числе на малых токах) в составе агрегата нашел широкое применение в компаниях ОАО Газпром, ОАО Транснефть и других нефтедобывающих компаниях.

Предназначен для питания одновременно 2-х независимых постов сварки с номинальными сварочными токами 250 А или одного поста с номинальным током 400 А ручной дуговой сварки.

Отсутствие вращающихся обмоток и коллектора значительно повысило надежность машины. Подшипники генератора не требуют смазки в течение всего срока службы. Каждый пост снабжен амперметром и вольтметром, настройка режима в выбранном диапазоне производится дистанционно.

Генератор имеет ряд существенных преимуществ над аналогами:

- 48 пазовая конструкция статора с полузакрытыми пазами и повышенной частотой индуктирования (240Гц) способствует идеальному сглаживанию выпрямленного тока и, подобно коллекторным генераторам, дает мягкую сварочную дугу с малым разбрызгиванием;
- Регулирование сварочного тока простое и надежное: переключением секционированных рабочих обмоток статора. Это в свою очередь повышает быстродействие переходных процессов, и как следствие значи-



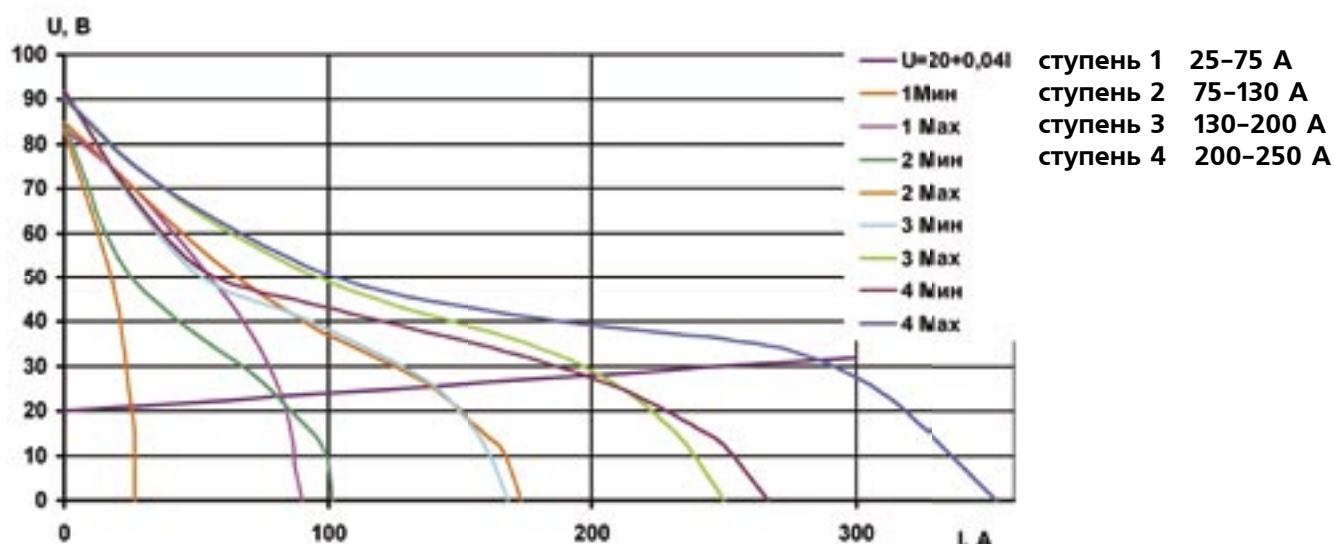
тельно улучшаются сварочные свойства.

- Обмотка возбуждения питается от специально выделенных обмоток статора и не зависит от нагрузки (как в других генераторах). Ток в обмотке возбуждения постоянен в любом режиме, благодаря этому резко ускоряется восстановление напряжения после замыкания электрода при зажигании дуги. Зажигание надежное, динамика переноса металла хорошая.
- Конструкция генератора обеспечивает устойчивую сварку при токах 25-30 А электродом $\varnothing 2$ мм.
- Мощное охлаждение генератора и выпрямительного блока позволяет вести сварку на номинальных токах в длительном режиме.
- Возбуждение генератора легкое, на панели управления имеется кнопка «Толчок» для начального возбуждения от бортовой сети агрегата (12В).

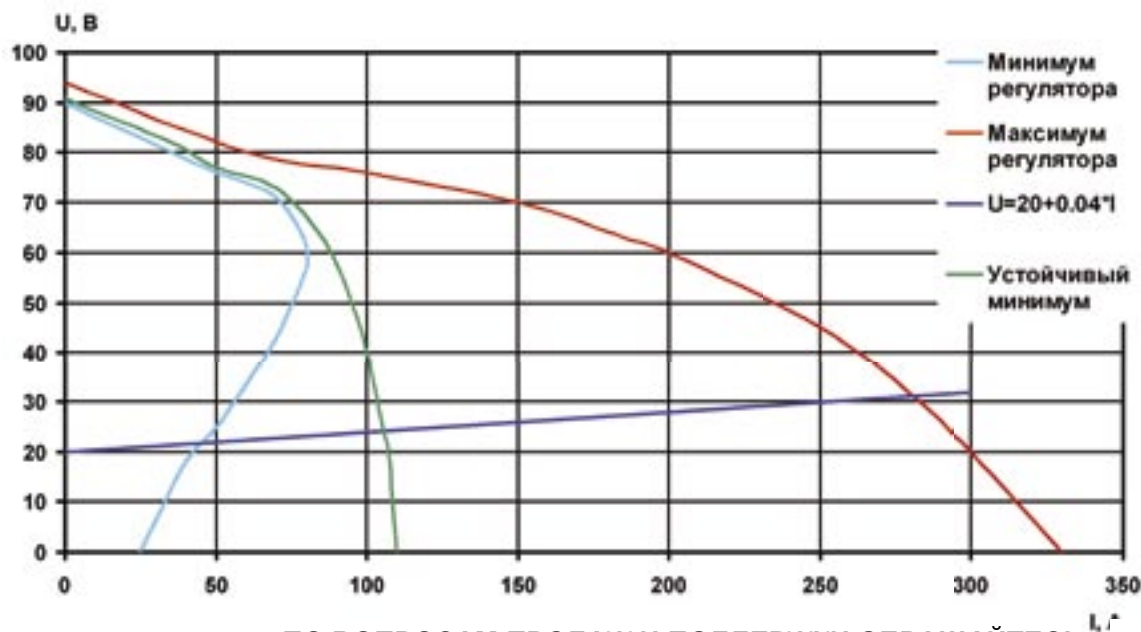
Основным преимуществом ГД-2х2501 производства УТС является то, что благодаря независимому питанию обмотки возбуждения, основной магнитный поток неизменен. Этим обеспечена высокая скорость протекания переходных процессов, динамичность, что в свою очередь, обуславливает высокие сварочные свойства генератора. Эти свойства проверены объективными методами, подтверждены испытаниями и получили высокую оценку Уральского института сварки.

Технические характеристики:	ГД-2х2501У2
Номинальный сварочный ток, А	250 (на 1 пост)
Номинальная относительная продолжительность нагрузки, %	60
Номинальное рабочее напряжение, В	30
Наименьший сварочный ток, не более, А	30
Напряжение холостого хода, В	70-90
Коэффициент полезного действия, %, не менее	74
Номинальная частота вращения, об/мин.	1800
Мощность на валу необходимая при наибольшем сварочном токе, кВт (л.с.)	20,3 (27,6)
Габариты (ДхШхВ), мм	791х737х757
Масса, кг	250

Внешние характеристики ГД-2х2501У2 "Уралтермосвар"



Внешние характеристики ГД-2х2501У2 других производителей



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