

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

ГД-4006У2 Генератор сварочный

Предназначен в качестве источника питания одного поста ручной дуговой сварки в сварочных агрегатах и прочих генераторных установках.

По типу относится к синхронной вентильной индукторной бесщёточной электрической машине. Отсутствие вращающихся обмоток и коллектора повышает надежность машины. Подшипники генератора не требуют смазки в течении всего срока службы.

Генератор имеет ряд существенных преимуществ перед аналогами:

1. 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;
2. Высокое напряжение холостого хода (70-90 В), соответствующее требованиям безопасности, повышает надёжность начального зажигания сварочной дуги (особенно для электродов малого диаметра), обеспечивает высокую эластичность дуги и устойчивость процесса сварки.
3. Наличие в цепи возбуждения трансформатора напряжения, согласующего сопротивление источника с нагрузкой и подпитка обмотки возбуждения от бортовой сети, четко обеспечивают нижний предел регулирования сварочного тока 60А, при напряжении холостого хода 70-90В;



Проверен временем

4. За счет исключения асимметрии выходных токов, благодаря применению в цепи обратной связи 3-х фазного трансформатора тока схемы возбуждения, а не однофазного, как в генераторах других производителей, существенно повышается качество сварных соединений и КПД генератора.
5. Генератор выдает большую электрическую мощность (36 кВА), при этом имеет хорошее охлаждение обмоток и диодов, что обеспечивает надежную работу в длительных тяжелых условиях.
6. Дистанционное регулирование сварочного тока (20 м) удобно для сварщика.

Аттестован:

1. Уральским институтом сварки на сварочные свойства.
2. АЦ НАКС в составе агрегата на НГДО, ГО, ОХНВП, КО, ПТО.

Технические характеристики:

Пределы регулирования сварочного тока, А	60-400
Номинальный сварочный ток, А (ПН, %)	400 (60)
Напряжение холостого хода при сварке, В	70-90
Номинальная частота вращения, об/мин	1800
Коэффициент полезного действия, % не менее	74
Мощность на валу , необходимая при наибольшем сварочном токе, кВт(л.с.)	30(41)
Габариты, мм	775x468x590
Масса, кг	225