

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



Урал-Импульс 500

Комплектный полуавтомат инверторного типа, 30-500А (ПН-60%, 500А, MMA, MiG/MAG), проволока сплошного сечения Ø 0,6-1,6мм, порошковая проволока Ø 1,2-2,4мм

Комплектный полуавтомат инверторного типа Урал Импульс 500 предназначен для питания одного поста механизированной сварки плавящимся электродом в среде защитных газов (сплошной или порошковой проволокой) или ручной дуговой сварки.

Полуавтомат обладает функцией синергетической настройки режимов. Сварщик выбирает на панели управления полуавтомата:

1. наименование свариваемого металла,
2. наименование защитного газа,
3. диаметр и тип проволоки
4. толщину свариваемого металла.

После этого микропроцессорный блок управления сам настраивает сварочные параметры величину и форму сварочного тока и скорость подачи сварочной проволоки с целью обеспечения качественного сварного шва при различных процессах сварки.

Полуавтомат обеспечивает:

- выбор режима работы горелки (простой двухтактный, двухтактный со стартовым током и заваркой кратера, четырехтактный, сварка точками), сохранение настроек в памяти для каждого выбранного режима в отдельности;
 - выбор свариваемого материала: углеродистая сталь, легированная сталь, алюминий и его сплавы, сплавы никеля;
 - выбор типа защитного газа: углекислый газ, аргон, и их смеси;
 - выбор диаметра проволоки;
 - выбор режима работы:
1. сварку корневого слоя шва и тонколистового металла (процесс проходит при сварке с короткими замыканиями). При сварке неповоротных стыков трубопроводов обеспечивается сплавление кромок при малом тепловложении с формированием обратного валика необходимого размера. Сварка может

производиться во всех пространственных положениях с минимальным разбрызгиванием. Качественный процесс сварки корневого слоя обеспечивается специальной формой тока в момент перехода капли от электродной проволоки в сварочную ванну;

2. ускоренную сварку концентрированной дугой с глубоким проплавлением металла, сварку можно производить в узкую разделку на длинном вылете сварочной проволоки (25мм) для высоколегированных, низкоуглеродистых, высокопрочных сталей больших толщин. Максимальная скорость подачи проволоки 19,5 м/мин при напряжении 37,5В, при узкой разделке кромок металла число проходов уменьшается, что в свою очередь ускоряет сварку изделия;
3. импульсный режим сварки, предназначенный для скоростной высокоэффективной сварки при минимальном тепловложении в ванну, для сварки алюминия и его сплавов, медных сплавов, нержавеющей стали, тонколистовых алюминиевых сплавов. Импульсный режим улучшает контроль за переносом металла в сварочную ванну, а также состояние самой ванны. Разбрызгивание практически отсутствует;
4. режим двойного импульса. Отличается от импульсного режима тем, что кроме импульсов повышенной частоты, на кривую тока накладываются низкочастотные импульсы, которые формируют два уровня тепловложения. Используется при сварке тонколистовых материалов и вертикальных швов. Позволяет одновременно применять глубокое проплавление во время большого тепловложения (НЧ импульс) и быстро кристаллизующуюся сварочную ванну во время пониженного уровня мощности сварочной дуги (НЧ пауза). При сварке вертикальных швов в режиме двойного импульса увеличивается скорость сварки на 30% (отпадает необходимость совершать колебание горелкой).

Благодаря возможности регулировать электронную индуктивность (изменение скорости нарастания и спада тока короткого замыкания), меняется глубина проплавления и степень форсирования дуги.

Калибровка сопротивления сварочной цепи до начала сварки измеряет и вводит в систему управления источника корректировку падения напряжения в сварочном кабеле, и позволяет поддерживать установленное на источнике или подающем механизме напряжение непосредственно на дуге.

Подающий механизм и источник связаны кабелем с цифровым каналом связи для точного поддержания сварочных параметров заданных на источнике или подающем механизме.

Полуавтомат имеет интеллектуальный алгоритм охлаждения силовой части инвертора и горелки. При длительной паузе в работе для экономии электроэнергии и ресурса работы системы охлаждения переходят в режим низкого энергопотребления.

При использовании горелки с жидкостным охлаждением, в случае отсутствия подачи охлаждающей жидкости из блока охлаждения, полуавтомат автоматически прекращает сварку и выдает сигнал об ошибке.

Технические характеристики	
Номинальный сварочный ток, А (ПН-60%)	500
Номинальное рабочее напряжение, В	39
Пределы регулирования сварочного тока, А (в режиме ММА)	30-500
Пределы регулирования сварочного напряжения в режиме MIG/MAG, В	12-40
Диаметр проволоки сплошного сечения, мм	0,8-1,6
Диаметр порошковой проволоки, мм	1,6-3,2
Скорость подачи электродной проволоки, м/с	1,8-22,0

Максимальная масса проволоки в кассете, кг	15
Напряжение питающей сети, В (при 50 Гц)	3х380
Мощность, потребляемая при номинальном токе, кВт	23,5
Габаритные размеры источника, мм	650x270x490
Масса источника, кг	37
Габаритные размеры подающего механизма, мм	600x270x410
Масса подающего механизма, кг	11,5



Урал-Мастер 500 с Урал-3М

Комплектный полуавтомат инверторного типа, 40-300А (ПВ-100%, 300А, **MMA, MiG/MAG**), проволока сплошного сечения Ø 0,8-1,6мм, порошковая проволока Ø 1,0-2,4мм

Предназначен:

- для высококачественной сварки проволоками сплошного сечения и порошковыми (газозащитными и самозащитными) черных (в том числе легированных) и цветных металлов;
- для ручной дуговой сварки электродами с любым типом покрытия;
- для аргонодуговой сварки на постоянном токе с контактным зажиганием дуги.

Полуавтомат обеспечивает:

- лёгкое зажигание дуги и высококачественное формирование сварного шва;
- высокую скорость сварки при минимальном разбрызгивании;
- плавную предварительную настройку скорости подачи проволоки и напряжения дуги;
- плавную регулировку скорости подачи проволоки, сварочного тока и напряжения;
- точную стабилизацию установленных параметров в процессе сварки;
- плавную регулировку индуктивности источника, отвечающую за характер переноса электродного металла;
- цифровую индикацию сварочного тока, напряжения и скорости подачи проволоки;
- защиту от длительного (0,5 с) короткого замыкания;
- калибровку сопротивления сварочной цепи;
- регулировку плавного старта и заварки кратера.

В источнике применены быстродействующие IGBT модули, которые при сварке с короткими замыканиями обеспечивают управляемый перенос электродного металла. При регулировке электронной индуктивности меняется скорость нарастания и спада импульса тока короткого замыкания при переходе капли в сварочную ванну. Это позволяет сводить к минимуму разбрызгивание и улучшать

формирование шва, или получать более интенсивный перенос электродного металла - форсированную дугу. Полуавтомат обеспечивает качественную сварку корневого слоя шва неповоротного стыка с формированием обратного валика, а также заполнение и облицовку, в том числе самозащитной порошковой проволокой.

Все платы управления покрыты слоем лака для защиты от пыли и влаги. Корпус источника состоит из двух изолированных друг от друга отсеков, в верхнем находятся платы управления, а в нижнем силовые элементы: IGBT модули с радиаторами, силовой трансформатор, дроссель и т.д. Охлаждающий воздух протекает только по нижнему отсеку, что предохраняет платы от попадания пыли и влаги. В источнике используется мягкая коммутация IGBT модулей (переключение транзисторов происходит при нулевом токе и при нулевом напряжении).

Подающий механизм и источник связаны помехозащищенным цифровым каналом связи, который обеспечивает точную установку и поддержание заданных параметров при удалении подающего механизма от источника до 40 метров.

Полуавтомат адаптирован для работы от генераторных установок и обеспечивают устойчивую работу при колебаниях напряжения питающей сети (+/-20%).

Полуавтомат имеет удобные и понятные панели управления.

Подающий механизм позволяет работать проволокой сплошного сечения и порошковой проволокой на прямой и обратной полярности, имеет надежное 4-х роликовое протяжное устройство венгерской фирмы Cooptim с использованием бронзовых втулок. 15 кг кассета с проволокой защищена пластиковым кожухом. Обеспечивает 2-х и 4-х тактный режимы работы горелки, сварку «точками» (регулируя длительность "точки"), а также подключение водоохлаждаемой горелки непосредственно к подающему механизму. Урал-3М имеет легкий алюминиевый корпус и защищенный от перегрузки двигатель мощностью 120Вт.

Технические характеристики	
Номинальный сварочный ток, А (ПВ-100%)	300
Напряжение питающей сети, В (при 50Гц)	3х380
Пределы регулирования сварочного напряжения в режиме MIG/MAG, В	15 - 32
Диаметр проволоки сплошного сечения, мм	0,8 - 1,6
Диаметр порошковой проволоки, мм	1,0 - 2,4
Скорость подачи электродной проволоки, м/с	1,8 - 18,0
Потребляемая мощность, кВт	23,5
Габаритные размеры источника, мм	650 x 275 x 490
Масса источника, кг	37
Габаритные размеры подающего механизма, мм	600 x 270 x 410
Масса подающего механизма, кг	11,5



Урал-Мастер 500 с Урал-4

Комплектный полуавтомат инверторного типа, 40-400А (ПВ-100%, 400А, **MMA, MiG/MAG**), проволока сплошного сечения Ø 0,6-1,6мм, порошковая проволока Ø 1,0-2,4мм

Предназначен:

- для высококачественной сварки проволоками сплошного сечения и порошковыми (газозащитными и самозащитными) черных (в том числе легированных);
- для ручной дуговой сварки электродами с любым типом покрытия;
- для аргонодуговой сварки на постоянном токе с контактным зажиганием дуги (функция Lift arc);

Используется для сварки конструкций в стесненных условиях (судостроении, внутри сосудов и других закрытых конструкций) где требуется малый вес и габариты. Урал-4 имеет салазки из композиционного материала для перемещения по листовому металлу.

Полуавтомат обеспечивает:

- лёгкое зажигание дуги и высококачественное формирование сварного шва;
- высокую скорость сварки при минимальном разбрызгивании;
- плавную предварительную настройку скорости подачи проволоки и напряжения дуги без включения подачи проволоки и защитных газов;
- плавную регулировку скорости подачи проволоки, сварочного тока и напряжения;
- точную стабилизацию установленных параметров в процессе сварки;
- плавную регулировку индуктивности источника, отвечающую за характер переноса электродного металла;
- цифровую индикацию сварочного тока, напряжения и скорости подачи проволоки;
- защиту от длительного (0,5 с) короткого замыкания;
- блок управления источника позволяет измерять сопротивление сварочной цепи (при замыкании наконечника горелки на изделие) и автоматически поддерживать заданное напряжение на сварочной дуге с учётом падения напряжения в сварочной цепи, что позволяет работать при удалении подающего механизма от источника на расстоянии до 70 метров;
- регулировку плавного старта и заварки кратера.

В источнике применены быстродействующие IGBT модули, которые при сварке с короткими замыканиями обеспечивают управляемый перенос электродного металла. При регулировке электронной индуктивности меняется скорость нарастания и спада импульса тока короткого замыкания при переходе капли в сварочную ванну. Это позволяет сводить к минимуму разбрызгивание и улучшать формирование шва, или получать более интенсивный перенос электродного металла - форсированную дугу. Полуавтомат обеспечивает качественную сварку корневого слоя шва неповоротного стыка с формированием обратного валика, а также заполнение и облицовку, в том числе самозащитной порошковой проволокой.

Все платы управления покрыты слоем лака для защиты от пыли и влаги. Корпус источника состоит из двух изолированных друг от друга отсеков, в верхнем находятся платы управления, а в нижнем силовые элементы: IGBT модули с радиаторами, силовой трансформатор, дроссель и т.д. Охлаждающий воздух протекает только по нижнему отсеку, что предохраняет платы от попадания пыли и влаги. В источнике используется мягкая коммутация IGBT модулей (переключение транзисторов происходит при нулевом токе и при нулевом напряжении).

Подающий механизм и источник связаны экранированным цифровым каналом связи для точного поддержания сварочных параметров заданных на источнике или подающем механизме. Салазки механизма выполнены из композиционного материала, что позволяет без ограничений передвигать механизм по листовому

металлу. Использован 4-х роликовый механизм протяжки проволоки.
 Предназначен для закрытой кассеты массой 5 кг.
 Температура эксплуатации от -40 до +40°C.

Технические характеристики	
Номинальный сварочный ток, А (ПВ-100%)	400
Напряжение питающей сети, В (при 50Гц)	3х380
Пределы регулирования сварочного напряжения в режиме MIG/MAG, В	15 - 40
Диаметр проволоки сплошного сечения, мм	0,8 - 1,2
Диаметр порошковой проволоки, мм	1,0 - 1,6
Скорость подачи электродной проволоки, м/мин	1,8 - 25,0
Потребляемая мощность, кВА	23,5
Габаритные размеры источника, мм	650 x 270 x 500
Масса источника, кг	38
Габаритные размеры подающего механизма, мм	540 x 210 x 315
Масса подающего механизма, кг	10



Урал-Мастер 500 с Урал-5

Комплектный полуавтомат инверторного типа, 40-500А (ПВ-60%, 500А, **MMA, MiG/MAG**), проволока сплошного сечения Ø 0,8-2,0мм, порошковая проволока Ø 1,0-3,2мм

Предназначен:

- предназначен для наплавки надрессорных балок, боковых рам и других частей грузовых и пассажирских вагонов порошковой газозащитной проволокой.
- для высококачественной сварки проволоками сплошного сечения и порошковыми (газозащитными и самозащитными) черных (в том числе легированных) металлов;
- для ручной дуговой сварки электродами с любым типом покрытия;
- для аргонодуговой сварки на постоянном токе с контактным зажиганием дуги.

Полуавтомат обеспечивает:

- лёгкое зажигание дуги и высококачественное формирование сварного шва;
- высокую скорость сварки при минимальном разбрызгивании;

- плавную предварительную настройку скорости подачи проволоки и напряжения дуги;
- плавную регулировку скорости подачи проволоки, сварочного тока и напряжения;
- точную стабилизацию установленных параметров в процессе сварки;
- плавную регулировку индуктивности источника, отвечающую за характер переноса электродного металла;
- цифровую индикацию сварочного тока, напряжения и скорости подачи проволоки;
- защиту от длительного (0,5 с) короткого замыкания;
- калибровку сопротивления сварочной цепи;
- регулировку плавного старта и заварки кратера.

В источнике применены быстродействующие IGBT модули, которые при сварке с короткими замыканиями обеспечивают управляемый перенос электродного металла. При регулировке электронной индуктивности меняется скорость нарастания и спада импульса тока короткого замыкания при переходе капли в сварочную ванну. Это позволяет сводить к минимуму разбрызгивание и улучшать формирование шва, или получать более интенсивный перенос электродного металла - форсированную дугу. Полуавтомат обеспечивает качественную сварку корневого слоя шва неповоротного стыка с формированием обратного валика, а также заполнение и облицовку, в том числе самозащитной порошковой проволокой.

Все платы управления покрыты слоем лака для защиты от пыли и влаги. Корпус источника состоит из двух изолированных друг от друга отсеков, в верхнем находятся платы управления, а в нижнем силовые элементы: IGBT модули с радиаторами, силовой трансформатор, дроссель и т.д. Охлаждающий воздух протекает только по нижнему отсеку, что предохраняет платы от попадания пыли и влаги. В источнике используется мягкая коммутация IGBT модулей (переключение транзисторов происходит при нулевом токе и при нулевом напряжении).

Подающий механизм и источник связаны помехозащищенным цифровым каналом связи, который обеспечивает точную установку и поддержание заданных параметров при удалении подающего механизма от источника до 40 метров.

Полуавтомат адаптирован для работы от генераторных установок и обеспечивают устойчивую работу при колебаниях напряжения питающей сети (+/-20%).

Полуавтомат имеет удобные и понятные панели управления.

Подающий механизм позволяет работать проволокой сплошного сечения и порошковой проволокой на прямой и обратной полярности, имеет надежное 6-ти роликовое протяжное устройство венгерской фирмы Cooptim с использованием бронзовых втулок и правильным устройством для проволоки. 15 кг кассета с проволокой защищена пластиковым кожухом. Обеспечивает 2-х и 4-х тактный режимы работы горелки, сварку «точками» (регулируя длительность "точки"), а также подключение водоохлаждаемой горелки непосредственно к подающему механизму. Урал-5 имеет легкий алюминиевый корпус и защищенный от перегрузки двигатель мощностью 120Вт.

Технические характеристики	
Номинальный сварочный ток, А (ПВ-60%)	500
Напряжение питающей сети, В (при 50Гц)	3x380
Пределы регулирования сварочного напряжения в режиме MIG/MAG, В	15 - 32
Диаметр проволоки сплошного сечения, мм	0,8 - 2,0
Диаметр порошковой проволоки, мм	1,0 - 3,2
Скорость подачи электродной проволоки, м/с	1,8 - 18,0
Потребляемая мощность, кВт	23,5

Габаритные размеры источника, мм	650 x 275 x 490
Масса источника, кг	37
Габаритные размеры подающего механизма, мм	600 x 310 x 410
Масса подающего механизма, кг	13,5



Урал-Мастер 500 с ПДГО-512 Урал

Комплектный полуавтомат инверторного типа, 40-500А (ПН-60%, 500А, **ММА, МiG/MAG**), проволока сплошного сечения Ø 0,6-1,6мм, порошковая проволока Ø 1,0-2,4мм

Предназначен:

- для высококачественной сварки проволоками сплошного сечения и порошковыми (газозащитными и самозащитными) черных (в том числе легированных) и цветных металлов;
- для ручной дуговой сварки электродами с любым типом покрытия;
- для аргонодуговой сварки на постоянном токе с контактным зажиганием дуги.

Полуавтомат обеспечивает:

- лёгкое зажигание дуги и высококачественное формирование сварного шва;
- высокую скорость сварки при минимальном разбрызгивании;
- плавную предварительную настройку скорости подачи проволоки и напряжения дуги;
- плавную регулировку скорости подачи проволоки, сварочного тока и напряжения;
- точную стабилизацию установленных параметров в процессе сварки;
- плавную регулировку индуктивности источника, отвечающую за характер переноса электродного металла;
- цифровую индикацию сварочного тока, напряжения и скорости подачи проволоки;
- защиту от длительного (0,5 с) короткого замыкания;
- калибровку сопротивления сварочной цепи;
- регулировку плавного старта и заварки кратера.

В источнике применены быстродействующие IGBT модули, которые при сварке с короткими замыканиями обеспечивают управляемый перенос электродного металла. При регулировке электронной индуктивности меняется скорость нарастания и спада импульса тока короткого замыкания при переходе капли в сварочную ванну. Это позволяет сводить к минимуму разбрызгивание и улучшать формирование шва, или получать более интенсивный перенос электродного металла - форсированную дугу. Полуавтомат обеспечивает качественную сварку корневого слоя шва неповоротного стыка с формированием обратного валика, а также заполнение и облицовку, в том числе самозащитной порошковой проволокой.

Все платы управления покрыты слоем лака для защиты от пыли и влаги. Корпус источника состоит из двух изолированных друг от друга отсеков, в верхнем находятся платы управления, а в нижнем силовые элементы: IGBT модули с радиаторами, силовой трансформатор, дроссель и т.д. Охлаждающий воздух протекает только по нижнему отсеку, что предохраняет платы от попадания пыли и влаги. В источнике используется мягкая коммутация IGBT модулей (переключение транзисторов происходит при нулевом токе и при нулевом напряжении).

Подающий механизм и источник связаны помехозащищенным цифровым каналом связи, который обеспечивает точную установку и поддержание заданных параметров при удалении подающего механизма от источника до 40 метров. Полуавтомат адаптирован для работы от генераторных установок и обеспечивают устойчивую работу при колебаниях напряжения питающей сети (+/-20%). Полуавтомат имеет удобные и понятные панели управления. Подающий механизм позволяет работать проволокой сплошного сечения и порошковой проволокой на прямой и обратной полярности, имеет надежное 4-х роликовое протяжное устройство венгерской фирмы Cooptim с использованием бронзовых втулок. 15 кг кассета с проволокой защищена пластиковым кожухом. Обеспечивает 2-х и 4-х тактный режимы работы горелки, сварку «точками» (регулируя длительность "точки"), а также подключение водоохлаждаемой горелки непосредственно к подающему механизму. Урал-3М имеет легкий алюминиевый корпус и защищенный от перегрузки двигатель мощностью 120Вт.

Технические характеристики	
Номинальный сварочный ток, А (ПВ-60%)	500
Напряжение питающей сети, В (при 50Гц)	3x380
Пределы регулирования сварочного напряжения в режиме MIG/MAG, В	15 - 40
Диаметр проволоки сплошного сечения, мм	0,6 - 1,6
Диаметр порошковой проволоки, мм	1,0 - 3,2
Скорость подачи электродной проволоки, м/с	1,8 - 18,0
Потребляемая мощность, кВА	23,5
Габаритные размеры источника, мм	650 x 275 x 490
Масса источника, кг	37
Габаритные размеры подающего механизма, мм	460 x 240 x 600
Масса подающего механизма, кг	15

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