

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

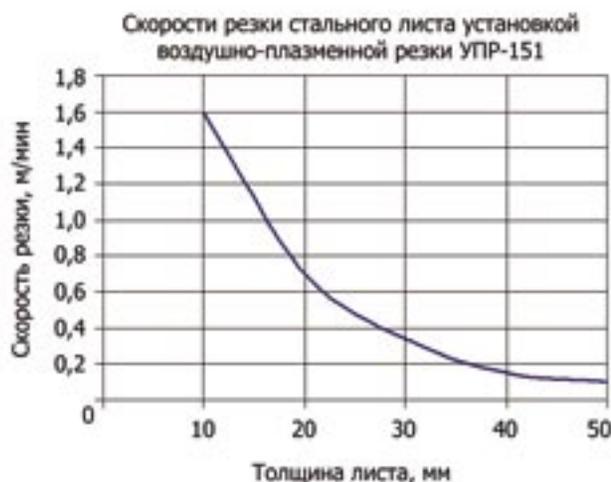
Установка воздушно-плазменной резки УПР-151УЗ

Предназначена для питания одного поста ручной или механизированной воздушно-плазменной резки металлов, сплавов и любых токопроводящих материалов.

Установка обеспечивает крутопадающие внешние вольтамперные характеристики с высоким напряжением холостого хода, необходимые для зажигания и поддержания устойчивого горения сжатой высокотемпературной дуги.

Регулирование тока резки - ступенчатое (50, 90 и 150А). Режим работы на всех ступенях - продолжительный.

Возбуждение дуги осуществляется бесконтактным способом: при подаче сжатого воздуха через установленный на разрезаемом изделии плазматрон нажимается кнопка, осциллятор возбуждает дежурную дугу между электродом и соплом внутри плазматрона, дуга выдувается потоком воздуха на изделие, и возникает основная режущая дуга.



Скорость резки зависит от толщины разрезаемого металла и ступени тока.

Система подготовки воздуха оснащена регулятором расхода воздуха, манометром, защитным реле давления, фильтрами очистки.

Установка может комплектоваться ручным или машинным плазматронами воздушного охлаждения (фирмы TBI Industries, Германия) с длинами кабель-шлангов от 12 до 24м.

Установка по заказу может быть укомплектована компрессором.

Климатическое исполнение установки «УЗ» по ГОСТ15150-69 для работы при температуре воздуха от -40 до +40°С.

Технические характеристики:

Наибольшая толщина разрезаемого листа стали при разделительной резке, мм	50
Наибольшая толщина разрезаемого листа стали при качественной резке, мм	35
Номинальный ток резки, А (при ПН-100%)	150
Номинальное напряжение дуги, В	140
Давление сжатого воздуха, МПа	0,6
Расход сжатого воздуха, л/мин	300
Напряжение холостого хода/в режиме ограничения, В	300/0
Номинальное напряжение питающей сети, В	380
Номинальная частота, Гц	50
Число фаз питающей сети	3
Потребляемая мощность, кВА	27
Габаритные размеры, мм	775x670x750
Масса, кг	190