

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

Подающий механизм Урал-4



Компактный четырехроликковый подающий механизм Урал-4 предназначен для дуговой сварки в защитных газах сплошной или порошковой проволокой на постоянном токе любой полярностью.

Полуавтомат может использоваться как в цеховых, так и в полевых условиях при температуре окружающего воздуха от -40 до +40°C, где требуются небольшие габариты и вес подающего механизма. Урал-4 используется в судостроении, при сварке внутри сосудов, емкостей, а также труб в глубоких траншеях. Корпус имеет защитный каркас и салазки для перемещения по листовому металлу или грунту. Подающий механизм оснащен цифровой индикацией скорости подачи проволоки, величины сварочного тока и напряжения. Установка скорости подачи и сварочного напряжения производится до начала сварки без включения подачи проволоки. Микропроцессорный блок управления Урал-4 обеспечивает точную стабилизацию скорости подачи проволоки, плавное нарастание скорости подачи проволоки при включении и её плавную остановку

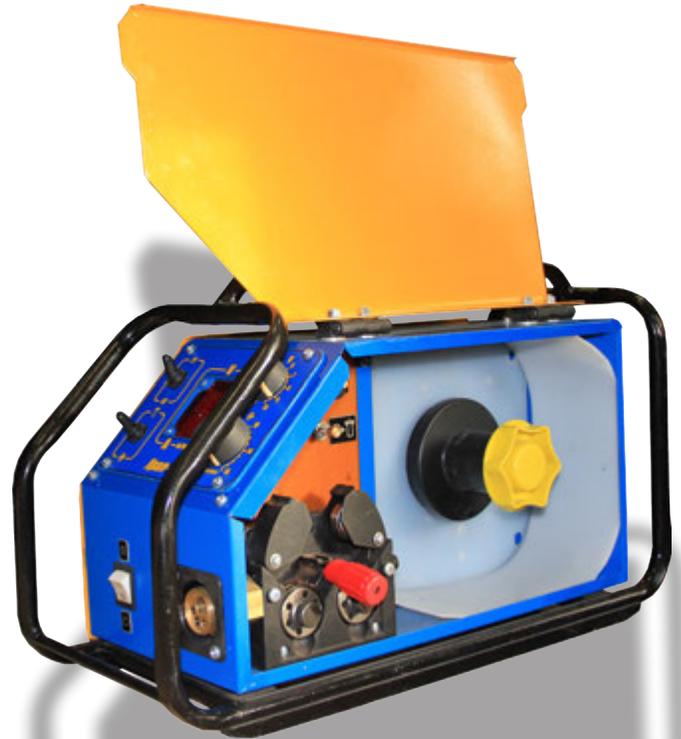
при выключении (заварка кратера), предусмотрена растяжка дуги (задержка выключения напряжения после остановки проволоки для предотвращения её примерзания к сварочной ванне).

На Урал-4 имеется функция регулировки времени продувки газа до и после сварки.

При использовании Урал-4 в комплекте с источниками Урал-мастер 300 и Урал-Мастер 500 полуавтомат обеспечивает качественную сварку неповоротных стыков трубопроводов, включая корневой слой. Урал-4 с источником Урал-Мастер обладает легким зажиганием дуги, хорошим формированием сварного шва при незначительном разбрызгивании. С помощью регулировки индуктивности на источнике обеспечивается управляемый перенос электродного металла.

Подающие 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.

Платы защищены от влаги и пыли слоем лака.



Технические характеристики:

Номинальный сварочный ток, А (при ПВ-60%, цикл 10 минут)	400
Диаметр электродной проволоки, мм	
порошковой	1,0 - 2,4
сплошного сечения	0,8 - 1,2
Масса кассеты с проволокой, кг	5
Скорость подачи электродной проволоки, м/мин	1,8 - 16,0
Габаритные размеры, мм	540x210x315
Масса без проволоки, сварочных кабелей и горелки, кг	10