

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

Установки сварочные навесные тракторные типа УСН

Установки предназначены для питания одного или двух сварочных постов ручной дуговой сварки, а также для питания электроинструмента и освещения.

Привод и перевозка осуществляется тракторами ДТ-75, МТЗ-82(80), ЛТЗ-60, Б10МБ.

Установка крепится на гидронавеску, аналогично сельхозорудиям - её можно быстро снимать и устанавливать на трактор.

Крутящий момент от заднего вала отбора мощности трактора передаётся на входной вал редуктора установки посредством карданного вала (включён в комплект поставки). Стандартная частота вращения вала отбора мощности трактора, на которую рассчитаны все установки - 540 об/мин. Редуктором с передаточным числом 2,52 и далее ремённой передачей частота вращения повышается до 1800 об/мин — номинальной для сварочного генератора.

В установках применяются те же генераторы, что и в сварочных агрегатах типа АДД. Это надёжные и простые безколлекторные индукторные машины, не имеющие вращающихся обмоток. Повышенная частота тока, вырабатываемого генератором (240 Гц) ускоряет переходные процессы переноса электродного металла, обеспечивает высокие сварочные свойства: лёгкое зажигание дуги, её повышенную эластичность, малое разбрызгивание и

другие. Благодаря встроенному в генератор выпрямителю на сварку подаётся постоянный ток. На двухпостовой установке возможно параллельное соединение постов. При этом генератор преобразуется в однопостовый с номинальным сварочным током 400 А и пределами регулирования 50-400А.

Сварочные генераторы ГД-4006, ГД-2х2501 применённые в установках аттестованы по основным сварочным свойствам согласно ГОСТ 25616.

Регулирование сварочного тока плавно-ступенчатое производится дистанционно легким выносным регулятором с рабочего места сварщика на удалении до 20 метров от установки (регулятор с кабелем включены в комплект).

Подшипники генератора не требуют смазки в течение всего срока службы.

В комплект любой установки входит термопенал (один или два), вмещающий 8 кг электродов. Термопенал питается от напряжения сварочной цепи, обеспечивает температуру до 130°C, что позволяет сохранять сварочные электроды в сухом состоянии.

Все установки могут изготавливаться в исполнении со вспомогательным генератором электропитания на напряжение 230 В, мощностью 4 кВт, (в обозначение такого исполнения добавлен индекс «В»).

Вспомогательный генератор электропитания позволяет подключать и питать электроинструмент на напряжение 220 В, 50 Гц, освещение и другие электроприборы. Установки с индексом «В», в соответствии с требованиями безопасности, имеют прибор контроля сопротивления изоляции.

По заказу трактор установки может быть оснащён бульдозерным отвалом.

Установки имеют климатическое исполнение У1 по ГОСТ 15150-69 и предназначены для работы на открытом воздухе при температуре от -45 до 40°C.



Технические характеристики:	Однопостовая	Двухпостовая (на один пост)
Номинальный сварочный ток, А	400	250
Продолжительность нагрузки, при номинальном сварочном токе, ПН, %	60	60
Рабочее напряжение на дуге при номинальном сварочном токе, В	36	30
Пределы регулирования сварочного тока, А	60-400	30-250
Напряжение холостого хода, В	80	90
Номинальная частота вращения карданного вала (на входе), мин-1	540	
Номинальная частота вращения сварочного генератора, мин-1	1800	
Габаритные размеры, (ДхШхВ), мм с трактором:		
ДТ-75	1350x1385x1360	
МТЗ-80(82)	1350x1385x1240	
ЛТЗ-60	1350x1385x1330	
Масса, кг:		
без вспомогательного генератора	760	800
со вспомогательным генератором	840	880



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