

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

Выпрямитель для сварки и воздушно-плазменной резки ВДПР-306УЗ

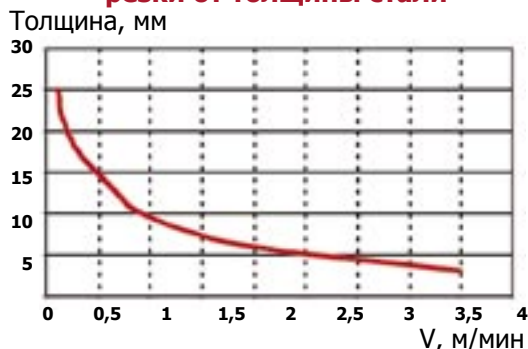
Предназначен для использования в качестве источника питания одного поста ручной дуговой сварки и наплавки металлов постоянным током, или воздушно-плазменной резки металлов, сплавов и любых токопроводящих материалов.

Выбор диапазонов сварки и резки производится переключателем на лицевой панели.

ВДПР-306УЗ комплектуется надежным и безопасным плазмотроном воздушного охлаждения РПВ-101 с контактным зажиганием дуги (без осциллятора). Зажигание сжатой дуги производится нажатием сопла на разрезаемый металл без применения высоковольтного разряда.

Регулирование сварочного тока и тока резки - плавное. Обмотки трансформатора выполнены из медного провода и заключены в надёжные изоляционные обоймы.

Зависимость максимальной скорости резки от толщины стали



Выпрямитель оснащён автоматической защитой от нарушения вентиляции, отсутствия сжатого воздуха при резке, от перегрузки по току, а также устройством ограничения напряжения холостого хода в режиме ожидания резки.

Для контроля режима сварки и резки выпрямитель оснащён амперметром и вольтметром.

Система подготовки воздуха: регулятор расхода, манометр, защитное реле давления, фильтры очистки.

По заказу может быть укомплектован компрессором.

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



Технические характеристики:

Сварка

Номинальный сварочный ток при ПН=60 %, А	315
Пределы регулирования сварочного тока, А:	
диапазон малых токов (ДМТ)	70-190
диапазон больших токов (ДБТ)	140-315

Резка

Наибольшая толщина разрезаемого листа стали при разделительной резке, мм	25
Наибольшая толщина разрезаемого листа стали при качественной резке, мм	15
Номинальный ток резки, А (при ПН=80%)	80
Номинальное напряжение дуги, В	100
Давление сжатого воздуха, МПа	0,5
Расход сжатого воздуха, л/мин	230
Напряжение холостого хода/в режиме ограничения, В	250/36
Номинальное напряжение питающей сети, В	380
Номинальная частота, Гц	50
Число фаз питающей сети	3
Потребляемая мощность, кВА	21
Габаритные размеры, мм	1030x640x755
Масса, кг	156