

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



ВДУ-306МТ (ПН-100%) с Урал-ТК

Сварочный полуавтомат

30-350А, ПН-100%, 380В, Ø 0,8-1,2мм, с горелкой ТВi-3G

Полуавтомат состоит из источника питания - выпрямителя ВДУ-306МТ и подающего механизма Урал-ТК, и предназначен для механизированной сварки проволокой сплошного сечения в среде защитных газов. Способ сварки, реализованный в данном оборудовании, защищен патентным законодательством РФ.

Полуавтомат обеспечивает:

- **предварительную плавную настройку напряжения на дуге** (в том числе дистанционно с подающего механизма) с высокой точностью без включения подачи проволоки и газа;
- **предварительную плавную настройку скорости подачи проволоки** с подающего механизма без включения источника и подачи защитного газа;
- **автоматическую стабилизацию** заданного сварочного напряжения, учитывающую потери в длинных кабелях;
- **адаптацию параметров дуги** с конструктивными особенностями неповоротных стыков трубопроводов и других ответственных конструкций благодаря изменяемой индуктивности источника;
- **мелкокапельный перенос электродного металла;**
- **стабилизацию сварочной ванны** независимо от пространственного положения;
- **качественное формирование обратного валика** при сварке корневого слоя шва;

Стабилизация формы и размеров сварочной ванны достигается специальной программой микропроцессорного блока управления. Управляющие импульсы подаются на тиристоры по результатам обработки сигналов обратной связи по напряжению на дуге. Система управления непрерывно отслеживает напряжение дуги от начала формирования капли до ее перехода в сварочную ванну, и формирует напряжение такой формы, которое оптимально способствует образованию мелких капель. На стадии короткого замыкания организуется процесс переноса металла с частотой естественного образования капель, для чего к моменту достижения капель расчетного размера в кривой тока формируется провал, что приводит к снижению давления дуги на каплю и ванну, и их сближению. Затем с момента их слияния формируется импульс тока, способствующий сбрасыванию капли с электрода в ванну.

Микропроцессорные блоки управления источника и подающего механизма запрограммированы на ведение процесса сварки с управляемым мелкокапельным

переносом электродного металла. Благодаря новым усовершенствованным алгоритмам, заложенным в программы, образуется спокойная невозмущенная сварочная ванна, которая хорошо удерживается в разделке во всех пространственных положениях. При высокой производительности процесс сварки протекает стабильно с минимальным разбрызгиванием. Комплект может быть применен при сварке ответственных металлоконструкций. Особенно хорошие результаты по качеству формирования обратного валика дает использование данного комплекта при сварке корневого слоя шва неповоротного стыка труб. Подающий механизм Урал-ТК приспособлен для работы как в стационарных, так и в монтажных условиях: вертикальная компоновка и малый вес делают его удобным для переноски, панели корпуса изготовлены из легкого и прочного алюминиевого сплава. Все важные узлы защищены от случайных механических повреждений, действия пыли и влаги.

Механизм подачи прост в настройке: оба из необходимых для ведения качественной сварки параметров (скорость подачи проволоки и напряжение сварочного источника) регулируются независимо. Величина каждого из этих параметров (как настроенная, так и измеренная фактически) отображается на цифровом индикаторе.

Кассета со сварочной проволокой (массой 5 или 15 кг) устанавливается в подающий механизм непосредственно из упаковки, без перемотки. Заправка проволоки в горелку производится без включения сварочного напряжения и клапана газа. Кратковременными нажатиями кнопки на горелке осуществляется функция настройки вылета проволоки (3 мм на одно нажатие).

Отличительной особенностью подающего механизма Урал-ТК от аналогов является предварительная настройка сварочного напряжения источника без включения подачи проволоки и газа. Настроенное напряжение поддерживается цифровой системой управления в процессе последующей сварки с высокой точностью, а по окончании сварки на индикаторе высвечивается значение напряжения на дуге, фактически бывшее в последний перед окончанием сварки момент.

Кроме этого, система управления обеспечивает мягкий старт - плавное нарастание скорости подачи проволоки в начальный момент сварки, автоматическое снижение скорости подачи при заварке кратера, защиту двигателя от перегрузки, а также защиту от неверной полярности сварки при подключении сварочных кабелей.

На корпусе подающего механизма имеется гнездо для быстрого присоединения провода специального канала обратной связи по напряжению сварочной дуги, идущего непосредственно со свариваемого изделия. Сигнал обратной связи передается далее в источник, позволяя системе управления поддерживать заданное напряжение не на зажимах источника, а непосредственно на дуге. Таким образом, исключается влияние падения напряжения в длинных (до 30-40м) сварочных кабелях.

Для подключения горелки подающий механизм имеет стандартный евроразъем. Тумблером может быть выбран 2-х или 4-х тактный режим работы кнопки горелки. Подающий механизм может быть поставлен в исполнении с ротаметром-регулятором расхода углекислого газа на корпусе аппарата. Температура эксплуатации от -40 до +40⁰С.

Технические данные:

Технические характеристики сварочного полуавтомата ВДУ-306МТ с Урал-ТК	
Номинальный сварочный ток, А (при ПН-100%)	315
Диаметр электродной проволоки, мм	0,8-1,2

Пределы регулирования сварочного напряжения, В	15-32
Скорость подачи электродной проволоки (интервал настройки), м/мин	1,8-12 (через 0,1)
Напряжение питания, В	3 x 380
Потребляемая мощность, кВА	28
Габаритные размеры, мм	
подающего механизма Урал-ТК	430 x 240 x 555
источника ВДУ-306МТ	710 x 670 x 750
Масса, не более	
подающего механизма без проволоки, сварочных кабелей и горелки	12,5 кг
источника	182 кг

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