

Каталог продукции // Аргано-дуговая сварка / Установки для аргано-дуговой сварки

Установка для дуговой сварки УДГ-358



УСТАНОВКА ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ УДГ-358

Установка для дуговой сварки УДГ-358 предназначена для электродуговой сварки изделий из углеродистых и легированных сталей плавящимся электродом с покрытием (режим **РД [MMA]**), для аргондуговой сварки неплавящимся электродом (режим **РАД [TIG]**) на постоянном токе (**DC**).

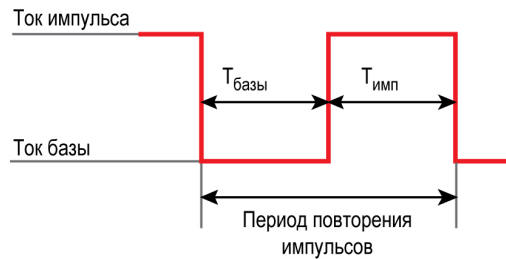
УСТАНОВКА ОБЕСПЕЧИВАЕТ

- возможность сварки в режимах MMA, TIG DC и TIG точка;
- сварку в режимах MMA пульс и TIG DC пульс;
- цифровую индикацию установленных параметров;
- регулировку всех параметров сварки с помощью энкодера;
- возможность записи 10 сварочных программ для каждого режима сварки;
- работу в режимах "короткие швы" (2Т), "длинные швы"(2Т);
- контактное и бесконтактное зажигание дуги в режиме TIG (TIG HF / TIG LIFT);
- регулировку сварочного тока с пульта дистанционного управления.



<

РАБОТА В РЕЖИМЕ TIG DC ПУЛЬС



Для ручной сварки обычно применяют пульсацию с частотой от 0,5 до 5 импульсов в секунду. Такой режим обеспечивает циклический эффект нагрева (во время импульса) и охлаждения сварочной ванны (во время протекания тока базы) и уменьшает деформацию основного металла путем снижения среднего тока сварки (общего тепловложения).

Чередование нагрева и охлаждения также даёт отличную чешуйчатость при формировании металла на поверхности сварного шва. Соотношение между частотой пульсации и скоростью прохода определяет расстояние между «чешуйками». Низкая частота подачи импульсов должна быть скоординирована с подачей присадочного материала. В этом случае улучшается формирование сварочной ванны.

При увеличении частоты свыше 50 импульсов в секунду, режим TIG DC пульс становится скорее слышимым, чем видимым. Импульсный режим вызывает повышенное перемешивание расплавленного металла в сварочной ванне для формирования лучшей микроструктуры сварочного шва.

Подача импульсов сварочного тока при высокочастотных частотах сжимает и фокусирует дугу. Это приводит к большей устойчивости дуги, увеличению глубины проплавления и скорости сварки (диапазон 100 - 300 Гц).

Эффект заострения дуги при высокой частоте импульсов проявляется еще больше. Возможность подавать импульсы с частотой до 500 импульсов в секунду повышает устойчивость горения дуги. Этот режим хорошо подходит для автоматической сварки, где требуются максимальные скорости прохода.



Производитель
сварочного
оборудования

инженерный и технологический сервис

www.npfets.ru
(812) 321-61-61



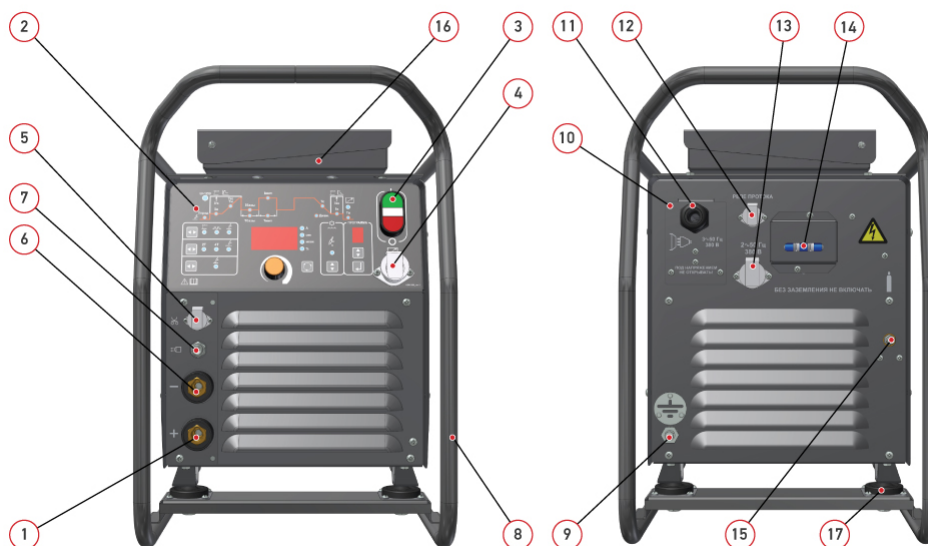
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Значение
Напряжение трехфазной питающей сети, В	380
Частота питающей сети, Гц	50 ... 60
Потребляемая мощность, при номинальном токе, кВА, не более	16
Напряжение холостого хода, В, не более	80
Номинальный сварочный ток в режиме TIG и MMA, А	350
Номинальное рабочее напряжение в режиме TIG, В	24
Номинальный режим работы в TIG (ПН) при цикле 10 мин., %	60
Наименьший сварочный ток в режиме TIG и MMA, А	5
Пределы регулирования рабочего напряжения в режиме TIG, В	10,2 ... 24
Диаметр вольфрамового электрода в режиме TIG, мм	1 ... 4
Диапазон регулировки времени предварительной продувки в режиме TIG, с	0,1 ... 10
Диапазон регулировки начального тока сварки в режиме TIG, А	5 ... 350
Диапазон регулировки времени нарастания тока в начале сварки в режиме TIG, сек.	0,1 ... 10
Диапазон регулировки сварочного тока (тока базы) в режиме TIG, А	5 ... 350
Диапазон регулировки тока импульса в режиме TIG, А	5 ... 350
Диапазон регулировки времени спада тока в конце сварки в режиме TIG, сек	0,1 ... 10
Диапазон регулировки конечного тока сварки в режиме TIG, А	5 ... 350
Диапазон регулировки времени продувки в конце сварки в режиме TIG, сек	1 ... 60
Диапазон регулировки тока базы и тока импульса в режима TIG пульс, сек	0,001 ... 10
Номинальное рабочее напряжение в режиме MMA, В	34
Номинальный режим работы в MMA (ПН) при цикле 10 мин., %	350
Пределы регулирования рабочего напряжения в режиме MMA, В	20,2 ... 34
Диаметр электрода в режиме MMA, мм	2 ... 6
Диапазон регулировки тока горячего старта в режиме MMA, %	0 ... 100
Диапазон регулировки времени горячего старта в режиме MMA, с	0 ... 1
Диапазон регулировки тока короткого замыкания в режиме MMA, %	0 ... 100
Диапазон регулировки тока базы и тока импульса в режима MMA пульс, с	0,01 ... 10
Номинальный ток главных цепей автомата защиты (с характеристикой срабатывания электромагнитного расцепителя "С"), А	32
Габариты, ДхШхВ, мм	С дугами: 730 x 380 x 565
	Без дуг: 600 x 355 x 320
Масса, кг, не более	42*
*Масса указана в максимальной комплектации.	
Изготовитель оставляет за собой право на модификацию и/или изменение технических условий без предварительного уведомления.	



Производитель
сварочного
оборудования

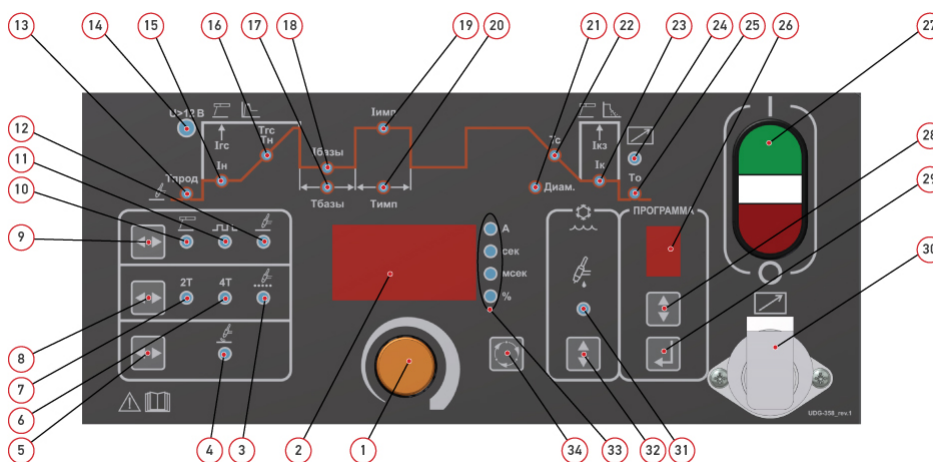
ОБЩИЙ ВИД УСТАНОВКИ



1. Силовой разъем "+";
2. Панель управления;
3. Блок кнопок сетевого выключателя "0/1" с индикатором "СЕТЬ";
4. Разъем "Дистанционное управление";
5. Разъем "Кнопка на горелке";
6. Силовой разъем "-";
7. Штуцер подачи защитного газа к горелке;
8. Защитная рама (поставляется по отдельному соглашению);

9. Устройство заземления;
10. Съёмная крышка отсека подключения сетевого кабеля;
11. Устройство ввода сетевого кабеля;
12. Разъем "Реле протока";
13. Разъем "380 В 2~50 Гц";
14. Автоматический выключатель "Сеть";
15. Штуцер подачи защитного газа от газовой арматуры;
16. Ящик для сварочных принадлежностей (поставляется по отдельному соглашению);
17. Амортизаторы (поставляются по отдельному соглашению).

ОБЩИЙ ВИД ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ



1. Регулятор установки параметров сварки;
2. Индикатор сварочного тока во время сварки, или набираемых параметров;
3. Индикатор режима "Точка";
4. Индикатор режима "TIG HF";
5. Кнопка выбора режимов зажигания сварочной дуги "TIG HF/TIG LIFT";
6. Индикатор режима "4T";
7. Индикатор режима "2T";
8. Кнопка выбора режимов "2T/4T";
9. Кнопка выбора режимов "MMA/TIG";
10. Индикатор режима "MMA";
11. Индикатор режима "DC пульс";
12. Индикатор режима "TIG";
13. Индикатор установки времени продувки газа в начале сварки;
14. Индикатор наличия опасного напряжения на выходе установки "U>12В";
15. Индикатор установки тока дежурной дуги в начале сварки (TIG)/ тока горячего старта (MMA);
16. Индикатор установки времени плавного изменения тока в начале сварки (TIG)/ времени горячего старта (MMA);
17. Индикатор установки времени базы;
18. Индикатор установки тока базы;
19. Индикатор установки тока импульса в режиме "DC пульс";
20. Индикатор установки времени;
21. Индикатор "Диаметр";
22. Индикатор установки времени плавного изменения тока в конце сварки;
23. Индикатор установки тока дежурной дуги в конце сварки (TIG)/ тока короткого замыкания (MMA);
24. Индикатор подключения пульта дистанционного управления;
25. Индикатор установки времени продувки газа в конце сварки;
26. Индикатор номера текущей программы;
27. Блок кнопок сетевого выключателя "0/I" с индикатором "СЕТЬ" (поз.3 на общем виде);
28. Кнопка выбора текущей программы;
29. Кнопка записи установленных параметров;
30. Разъем для подключения пульта дистанционного управления (поз.4 на общем виде);
31. Индикатор работы внешнего датчика протока системы водяного охлаждения сварочной горелки;
32. Кнопка включения/выключения опроса внешнего датчика системы водяного охлаждения сварочной горелки;
33. Индикаторы единиц измерения текущих параметров сварки;
34. Кнопка выбора устанавливаемых параметров.

Изготовитель оставляет за собой право на модификацию и/или изменение технических условий без предварительного уведомления.

Внешний вид изделия, может отличаться от иллюстраций, представленных на сайте.

Материалы размещенные на сайте носят информационный характер и не являются публичной офертой.