

Каталог продукции // Ручная дуговая сварка / Инверторы

## Инвертор сварочный Горняк-250



### ВЫПРЯМИТЕЛЬ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ ГОРНЯК-250

Выпрямитель для дуговой сварки ГОРНЯК-250 предназначен:

- для ручной дуговой сварки на постоянном токе покрытыми электродами углеродистых, легированных и коррозионностойких сталей (**режим РД [ММА]**);

### ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



РАЗРАБОТКА НПО «ИТС»  
И НПП ФЭБ

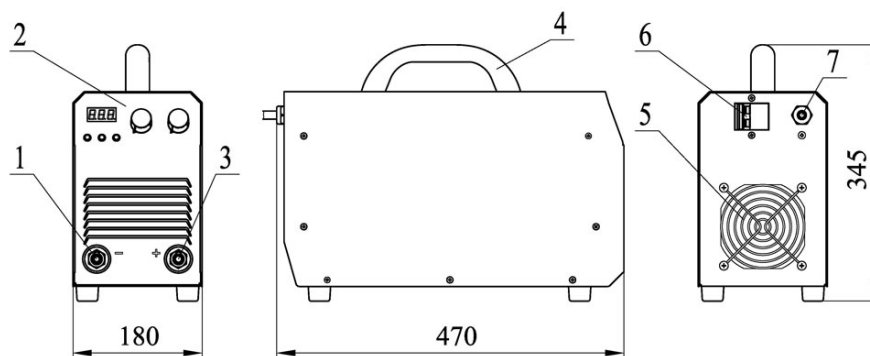
- Выпрямитель имеет **падающие внешние характеристики**.
- Питание выпрямителя может осуществляться как от промышленной сети переменного тока, так и от автономного источника.
- Аппарат может эксплуатироваться в соответствии с действующими правилами на открытых (наружных) поверхностях угольных и рудничных шахт и разрезов.
- Основой аппарата является **высокочастотный полупроводниковый преобразователь** (IGBT-транзисторы, рабочая частота 25 кГц) с быстродействующей системой автоматического регулирования, поддерживающий заданные выходные параметры аппарата. Так же аппарат устойчив к перепадам сетевого напряжения, и сохраняет работоспособность вплоть до падения напряжения питания до 180 В.
- Выпрямитель выполнен в **металлическом корпусе**, состоящем из каркаса с передней и задней панелями и съемным кожухом. Сверху кожуха установлена ручка для переноски выпрямителя в процессе его эксплуатации.
- На панели управления аппарата расположены дискретные светодиодные индикаторы, **трехразрядный семисегментный индикатор**, переключатель и потенциометры оперативных регулировок.



• В выпрямителе реализована **система принудительного воздушного охлаждения**. Продув горизонтальный, вентилятор расположен в задней части выпрямителя, охлаждение обеспечивают алюминиевые радиаторы. Вентилятор включается во время работы выпрямителя под нагрузкой и отключается в режиме ожидания (холостого хода).

• При перегреве силовых транзисторов срабатывает **тепловая защита** (выключается сварочный ток) и загорается светодиодный индикатор "Перегрев".

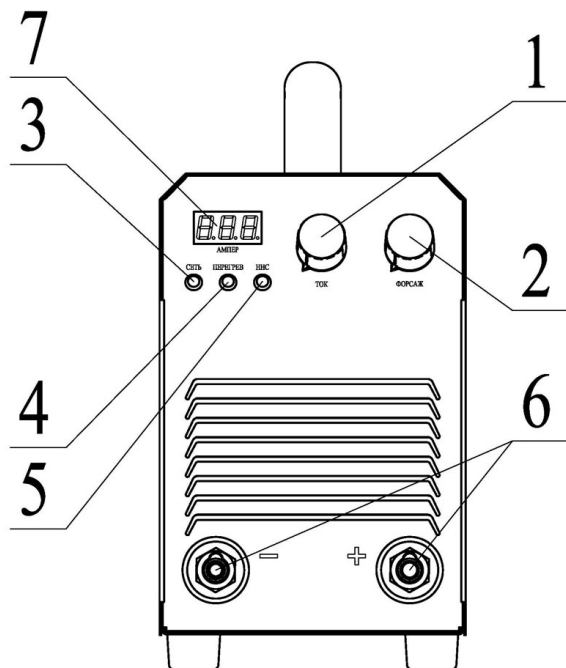
#### ОБЩИЙ ВИД, ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ВЫПРЯМИТЕЛЯ



1. Силовой разъем "-".
2. Панель управления.
3. Силовой разъем "+".
4. Ручка для переноски.

5. Вентилятор.
6. Автоматический выключатель "Сеть".
7. Устройство ввода сетевого кабеля.

#### ПАНЕЛЬ ИНДИКАЦИИ И УПРАВЛЕНИЯ СВАРОЧНОГО ВЫПРЯМИТЕЛЯ



- 1 - Потенциометр "Ток" регулировки сварочного тока;
- 2 - Потенциометр "Форсирование дуги" регулировки тока короткого замыкания;
- 3 - Индикатор "Сеть". Показывает наличие напряжения питания;
- 4 - Индикатор "Перегрев". Сигнализирует о перегреве аппарата;
- 5 - Индикатор "ННС" (низкое напряжение сети). Загорается при понижении сетевого напряжения;
- 6 - Силовые разъемы "+" и "-" для подключения сварочных кабелей;
- 7 - Цифровой индикатор сварочного тока.



Производитель  
сварочного  
оборудования

инженерный  
и технологический  
сервис

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



#### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| Наименование параметра   | Значение     |
|--|--------------|
| Напряжение питающей сети постоянного тока, В   | 180-330      |
| Напряжение питающей сети переменного тока, В   | 220+10% -20% |
| Частота питающей сети, Гц  | 1~50/60      |
| Номинальный режим работы (ПВ) при цикле 10 мин., %   | 30           |
| Номинальный сварочный ток в режиме, А  | 250          |
| Наименьший сварочный ток в режиме, А   | 20           |
| Наибольший сварочный ток в режиме, А   | 250          |
| Пределы регулирования рабочего напряжения, В   | 20,8-30      |
| Диаметр электрода, мм  | 1,6-6        |
| Напряжение холостого хода, В, не более   | 60±5         |
| Напряжение холостого хода в Безопасном режиме (VRD), В, не более   | 12           |
| Регулирование сварочного тока  | плавное      |
| Потребляемая мощность при номинальном токе, кВА, не более  | 13           |
| Коэффициент полезного действия, %, не менее  | 82           |
| Номинальный ток главных цепей автомата защиты<br>(с характеристикой срабатывания электромагнитного расцепителя "D"), А | 63           |
| Масса, кг  | 12,4         |
| Габаритные размеры, мм   | 470x180x345  |

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



Производитель  
сварочного  
оборудования

АО «Научно–производственная фирма «Инженерный и технологический сервис»  
+7 (812) 321–61–61 www.npfets.ru 194292, Россия, Санкт–Петербург, Домостроительная ул., д. 2