

Каталог продукции // Сварка в защитном газе / Источники питания

Выпрямитель универсальный ВДУ-511



ВЫПРЯМИТЕЛЬ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ ВДУ-511

Выпрямитель для дуговой сварки **ВДУ-511**, с универсальными внешними характеристиками, предназначен:

- для полуавтоматической сварки плавящимся электродом углеродистых, легированных и коррозионностойких сталей в среде защитных газов **[MIG/MAG]**;
- для сварки углеродистых, легированных и коррозионностойких сталей на постоянном токе **[MMA]** металлическими электродами с покрытием;
- для сварки неплавящимся электродом на постоянном токе в среде аргона **[TIG]** всех металлов, за исключением алюминия и его сплавов.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

Выпрямитель адаптирован для совместной работы с подающими механизмами ПДГ-421, ПДГО-511, -515, -615 (в исполнении с функцией индицирования значений сварочного тока и напряжения с учетом падения напряжения в сварочных кабелях от источника к механизму подачи

- для комплектов **X15**.

а также с любыми другими механизмами подачи производства АО ЭМЗ "ФИРМА СЭЛМА" (без данной функции)

- для комплектов **X10**.



СВАРОЧНЫЕ РЕЖИМЫ

Выпрямитель является сварочным источником с тиристорным регулированием сварочного напряжения (в режиме [MIG/MAG]) и тока (в режимах [MMA] и [TIG]).

Выпрямитель снабжен термореле, отключающим силовые цепи при перегрузке выпрямителя. При срабатывании тепловой защиты загорается индикатор "Перегрев" на передней панели выпрямителя.

Конструктивно выпрямитель состоит из корпуса, внутри которого расположены:

- силовой трансформатор;
- выпрямительный модуль;
- блок конденсаторов;
- сглаживающий дроссель;
- блок управления;
- коммутационная и защитная аппаратура.

Охлаждение выпрямителя осуществляется с помощью встроенного вентилятора.

Выпрямитель обеспечивает:

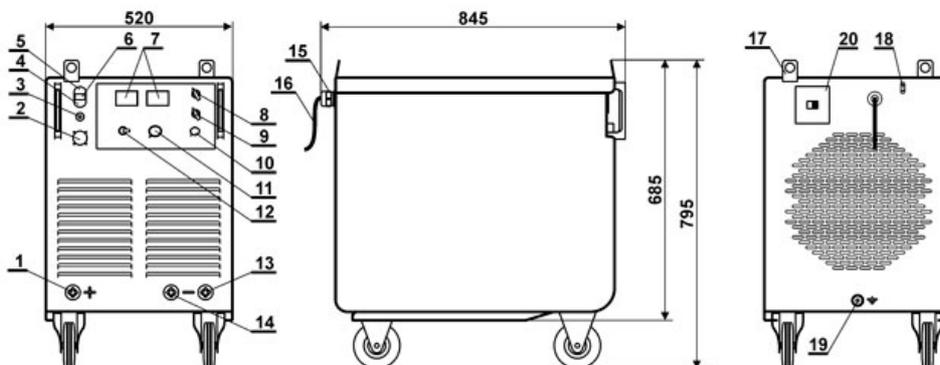
- жесткие внешние характеристики со ступенчатой регулировкой индуктивности сварочной цепи, предназначенные для полуавтоматической сварки в среде защитного газа [MIG-MAG];
- крутопадающие внешние характеристики, предназначенные для ручной дуговой сварки металлическими электродами с покрытием [MMA];
- крутопадающие внешние характеристики, предназначенную для сварки неплавящимся электродом в среде аргона [TIG].

Выбор режима сварки осуществляется с помощью переключателя выбора режимов

Регулировка сварочного напряжения в режиме [MIG-MAG] осуществляется непосредственно на выпрямителе с помощью потенциометра регулировки сварочного напряжения (тока) или с подающего механизма. Выбор органа регулировки (местный или дистанционный) осуществляется с помощью тумблера. В режимах [MMA] и [TIG] регулировка сварочного тока осуществляется с помощью потенциометра на передней панели выпрямителя.

Значение сварочного тока и напряжения контролируется цифровым индикатором, расположенным на лицевой панели выпрямителя.

ОБЩИЙ ВИД, ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ВЫПРЯМИТЕЛЯ ВДУ-511



- | | |
|--|--|
| <ol style="list-style-type: none"> 1. Выходной разъем "+"; 2. Разъем для подключения полуавтомата; 3. Индикатор "Перегрев"; 4. Кнопка "Стоп"; 5. Кнопка "Пуск"; 6. Индикатор "Сеть"; 7. Цифровой индикатор тока и напряжения; 8. Переключатель выбора ступеней индуктивного сопротивления сварочной цепи; 9. Переключатель выбора режимов сварки MMA-MIG/MAG-TIG; 10. Потенциометр регулировки тока К.З. для режима MMA; | <ol style="list-style-type: none"> 11. Потенциометр регулировки выходного напряжения и тока; 12. Тумблер "Местное-дистанционное" управление; 13. Выходной разъем "-(B)"; 14. Выходной разъем "-(A)"; 15. Устройство ввода сетевого кабеля; 16. Сетевой кабель; 17. Скобы для подъема грузозахватными устройствами; 18. Розетка для подключения подогревателя газа; 19. Устройство заземления; 20. Выключатель "Сеть" (Только для исполнения -01) |
|--|--|



Производитель
сварочного
оборудования

инженерный
и технологический
сервис

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



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Значение		
	MMA	TIG	MIG/MAG
Номинальное напряжение питающей сети трехфазного переменного тока, В		380	
Частота, Гц		3~50	
Номинальный сварочный ток, при ПН=60% и длительности цикла 10 мин., А	—	—	500
Номинальное рабочее напряжение, В	—	—	39
Напряжение холостого хода, не более, В	55	55	55
Сварочный ток при ПН=100%, А	400	400	400
Наименьший сварочный ток, не более, А	30	30	50
Наибольший сварочный ток, не менее, А	400	400	500
Пределы регулирования рабочего напряжения, В	21,2-36	11,2-26	16,5-39
Коэффициент полезного действия, не менее, %	80	80	80
Потребляемая мощность, при номи-нальном токе, не более, кВА	23	24	29
Номинальный ток главных цепей автомата защиты (с характеристикой срабатывания электромагнитного расцепителя "D"), А		63	
Масса, кг		240	
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм с колесами без колес		845x520x795 845x520x685	

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

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ ВЫПРЯМИТЕЛЯ ВД-320КС

Наименование опции

Колеса

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