

Каталог продукции // Сварка под слоем флюса / Источники питания

Сварочный трансформатор ТДФЖ-1250



Сварочный трансформатор ТДФЖ-1250 в комплекте со сварочным автоматом предназначен для автоматической высокопроизводительной одно- или многодуговой сварки и наплавки под слоем флюса на переменном токе ответственных конструкций из малоуглеродистых и низколегированных сталей. Плавное регулирование сварочного напряжения и включение на сварку может осуществляться местно или дистанционно. Трансформатор может работать в составе автоматизированных сварочных линий. В том числе использоваться для сварки спирально-шовных труб и для сварки продольных швов при производстве труб. Сварочный трансформатор ТДФЖ-1250 преобразовывает синусоидальное вторичное напряжение в напряжение прямоугольной формы, которое обеспечивает высокую стабильность дуги и хорошие сварочные характеристики. Особенно эффективно применение трансформатора ТДФЖ-1250 при двухдуговой сварке под флюсом (тандем). Первая дуга, питается от выпрямителя ВДУ-1250 обеспечивая глубокий провар, ко второй дуге подводится переменный ток прямоугольной формы от трансформатора ТДФЖ-1250, это позволяет избежать магнитного взаимодействия сварочных дуг и повысить производительность плавления проволоки до 30 кг/час.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Трансформатор позволяет производить сварку переменным током прямоугольной формы;
- При сварке переменным током прямоугольной формы обеспечивается повышенная скорость перехода тока через нулевое значение. При этом время прерывания дуги в момент безтоковых пауз существенно уменьшается и, соответственно, резко повышается устойчивость горения дуги, а значит и качество сварного шва;
- Прямоугольная форма тока улучшает формирование обратной стороны шва, снижает угловые остаточные деформации свариваемых деталей, исключает образование зоны выгнутости по оси шва при сварке по предельно допустимым зазорам, исключает эффект магнитного дутья и намагничивания свариваемого изделия, что особенно важно при многодуговой сварке;

- Надежное зажигание и устойчивое горение дуги;
- Наличие термозащиты от перегрузки;
- Возможность как местного, так и дистанционного регулирования сварочных параметров;
- Обладает двумя видами жестких внешних вольтамперных характеристик для сварки и наплавки под слоем флюса;
- Высокая надежность обмоточных узлов;
- Класс изоляции H;

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Значение
Напряжение питающей сети, В	2 x380
Частота питающей сети, Гц	50



Производитель
сварочного
оборудования

инженерный и технологический сервис

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



Номинальный сварочный ток, А (при ПВ, %)	1250 (100%)
Первичный ток при номинальной нагрузке, А, не более	250
Номинальное рабочее напряжение, В	44
Пределы регулирования сварочного тока, А	400 - 1250
Пределы регулирования рабочего напряжения, В	28-44
Напряжение холостого хода, В, не более	76
Первичный ток при номинальной нагрузке, А, не более	250
Потребляемая мощность при номинальном токе, кВа, не более	98
Коэффициент полезного действия, не менее, %	88
Масса, кг, не более	560
Габариты, мм, не более	776x610x1420



Производитель
сварочного
оборудования