

Каталог продукции // Ручная дуговая сварка / Конверторы

Конверторный источник питания КСУ-320

КОНВЕРТЕР СВАРОЧНЫЙ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ КСУ-320 (СЕРИЯ 04)

Конвертер сварочный универсальный КСУ-320 предназначен для электродуговой сварки изделий из углеродистых и легированных сталей плавящимся электродом с покрытием (**режим РД [MMA]**), а также для полуавтоматической сварки плавящимся электродом в среде защитных газов (**режим МП [MAG]**) сплошной и порошковой проволокой при использовании механизма подачи проволоки.

КСУ-320 имеет встроенный блок снижения напряжения холостого хода (БСН) повышающий безопасность при проведении сварочных работ в режиме MMA.

КСУ-320 является электронным преобразователем мощности с питанием от источника постоянного напряжения (стационарный многопостовой источник питания, передвижной сварочный многопостовой источник питания). Несколько КСУ-320 могут питаться от одного сварочного источника, что позволяет создать несколько сварочных постов.

Применение нескольких КСУ-320, питающихся от одного источника питания, позволяет исключить влияние сварочных постов друг на друга и проводить сварочные работы вне зависимости от колебаний напряжения в сети и длины сварочных кабелей.





Производитель
сварочного
оборудования

инженерный
и технологический
сервис

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



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

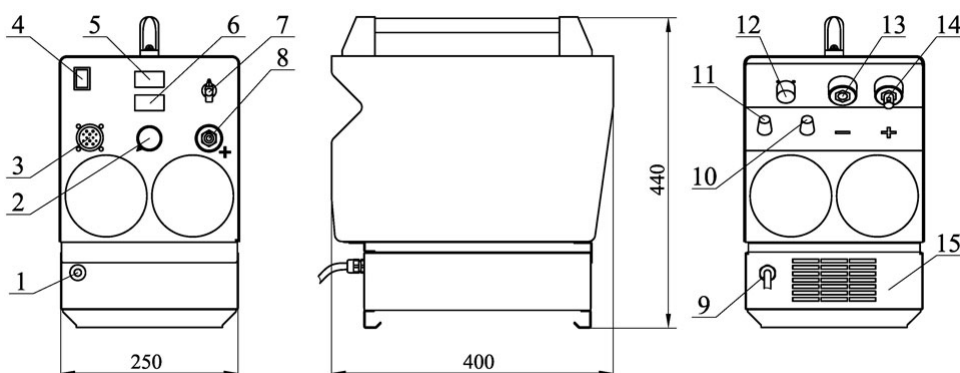
Наименование параметра	Значение	
	ММА	МАГ
Напряжение холостого хода источника питания, постоянное, В	50...90	
Номинальный сварочный ток, А	320	
ПВ при номинальном токе за 10 мин., при t _{окр. среды} 40 °С, %	60	
Сварочный ток при ПН 100%, А	280	
Пределы регулирования сварочного тока, А	10...320	-
Пределы регулирования сварочного напряжения, В	-	14...36
Максимальный ток короткого замыкания, А	400	-
Напряжение холостого хода, В, не более *	12	50...90
Пределы регулирования времени горячего старта (Δ T), сек	0...1,25	-
Диапазон регулирования коэффициента короткого замыкания, Ккз, **	1...2	-
Степень защиты	IP 22	
Класс изоляции	H	
КПД, не менее, %	85	
Габариты, Д x Ш x В, мм		
Исп.10,12	400x250x440	
Исп.11,13	400x250x340	
Масса, кг, не более		
Исп.10,12	22	
Исп.11,13	17	
<i>* В зависимости от применяемого источника питания</i>		
<i>** Коэффициент тока короткого замыкания определяется как отношение тока короткого замыкания к среднему сварочному току для любой заданной ручкой установки рабочей точки: Ккз = (Iкз/Iд). При этом ток короткого замыкания ограничен на уровне 400 А.</i>		



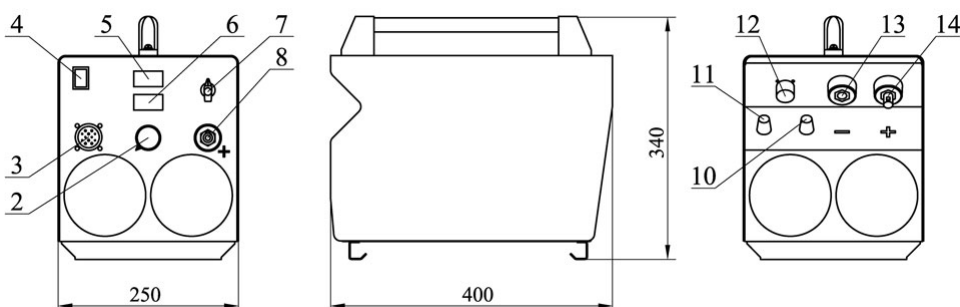
Производитель
сварочного
оборудования

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

ОБЩИЙ ВИД ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ



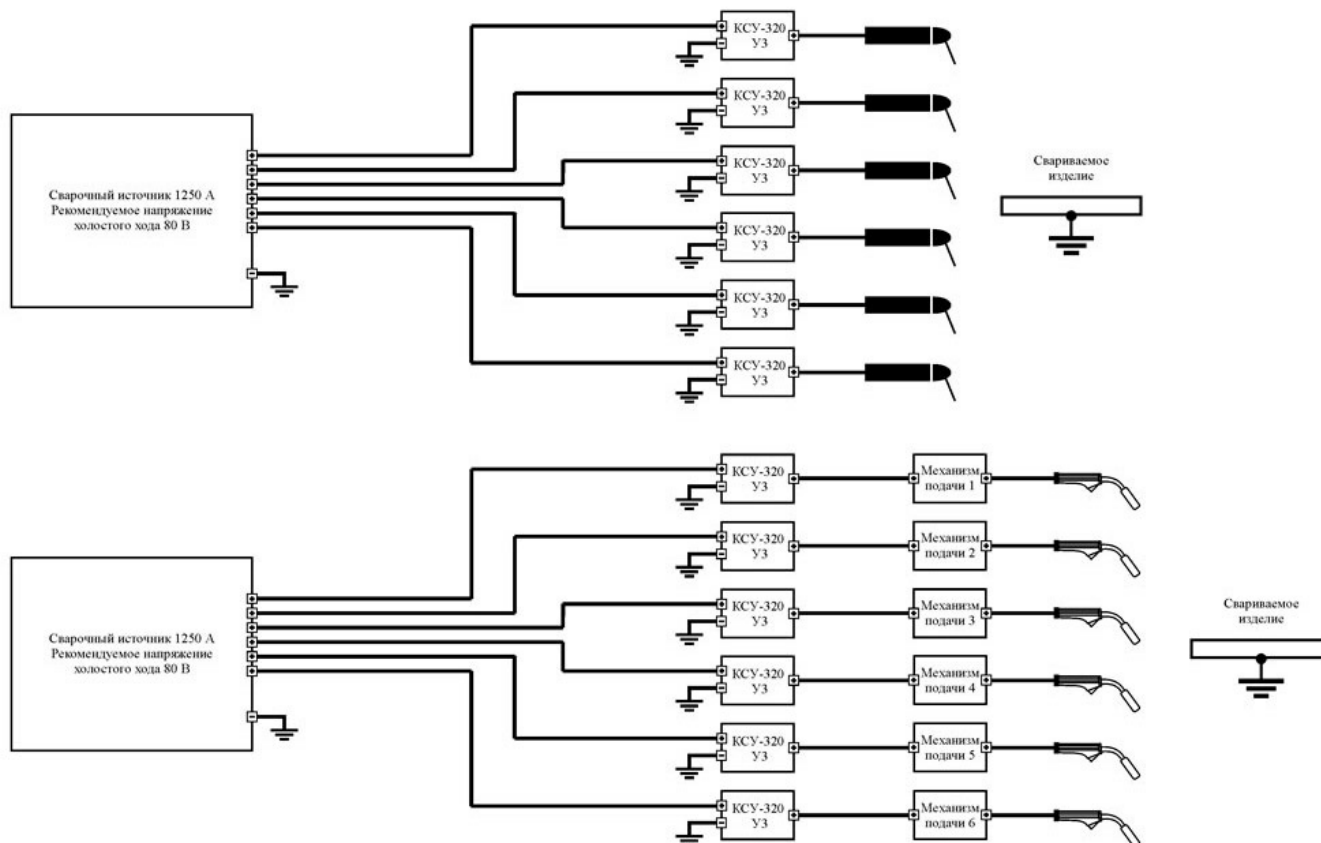
КСУ-320 серия 04 исполнение 10, 12



КСУ-320 серия 04 исполнение 11, 13

- | | |
|---|--|
| <ol style="list-style-type: none"> 1. Индикатор "Увых" блока питания [только для исп.10,12]; 2. Потенциометр регулировки сварочного тока/напряжения; 3. Разъем для подключения пульта дистанционного управления/ механизма подачи полуавтомата; 4. Клавишный выключатель; 5. Индикатор сварочного напряжения; 6. Индикатор сварочного тока; 7. Переключатель ступеней регулировки индуктивности сварочной цепи в режиме МАГ; 8. Выходной токовый разъем "+" (гнездо); | <ol style="list-style-type: none"> 9. Кабель питания (к разьему поз.12) [только для исп.10,12]; 10. Потенциометр регулировки "Время горячего старта Тгс" [в режиме MMA]; 11. Потенциометр регулировки "Ток короткого замыкания Iкз" [в режиме MMA]; 12. Разъем "Блок питания"; 13. Входной токовый разъем "-" (гнездо); 14. Входной токовый разъем "+" (штеккер); 15. Блок питания механизма подачи [только для исп.10,12]. |
|---|--|

СТРУКТУРНАЯ СХЕМА 6 СВАРОЧНЫХ ПОСТОВ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ КСУ-320



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.