

Каталог продукции // Сварка в защитном газе / Источники питания

## Выпрямитель универсальный ВДУ-511 ДИСК

### ВЫПРЯМИТЕЛЬ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ ВДУ-511 ДИСК

Выпрямитель для дуговой сварки **ВДУ-511 ДИСК**, 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 обеспечивает переключение ступени индуктивности с подающего механизма между двумя предварительно установленными на источнике положениями.

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:

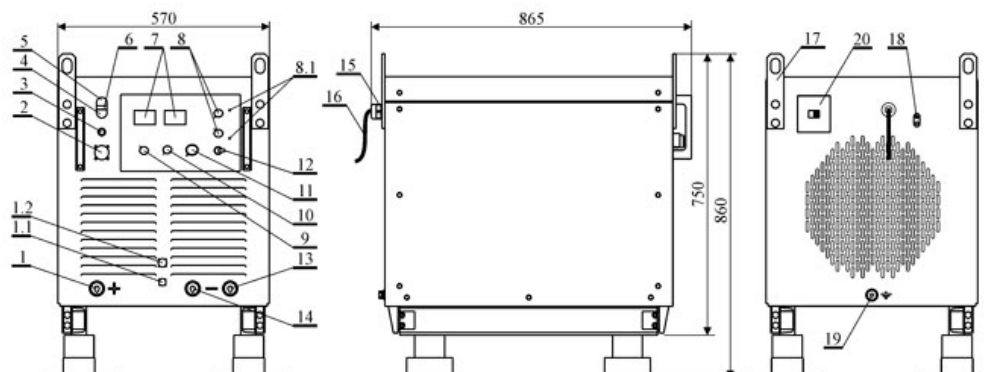
- жесткие внешние характеристики, предназначенные для полуавтоматической сварки в среде защитного газа [MIG-MAG];
- ступенчатую регулировку индуктивности сварочной цепи для полуавтоматической сварки с возможностью переключения ступени с подающего механизма;
- крутопадающие внешние характеристики с регулировкой тока короткого замыкания, 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 ДИСК



- |   |  |
|---|--|
| <p>1. Выходной разъем "+";<br/>         1.1. Разъем "К изделию";<br/>         1.2. Разъем "Дистанционное управление 2";<br/>         2. Разъем "Дистанционное управление 1";<br/>         3. Индикатор "Перегрев";<br/>         4. Кнопка "Стоп";<br/>         5. Кнопка "Пуск";<br/>         6. Индикатор "Сеть";<br/>         7. Цифровой индикатор тока и напряжения;<br/>         8. Переключатели выбора ступеней индуктивного сопротивления сварочной цепи;<br/>         8.1. Индикаторы состояния переключателей "Положение 1 и 2";<br/>         9. Переключатель выбора режимов сварки MMA-MIG/MAG-TIG;</p> | <p>10. Потенциометр регулировки тока К.З. для режима MMA;<br/>         11. Потенциометр регулировки выходного напряжения и тока;<br/>         12. Тумблер "Местное-дистанционное управление";<br/>         13. Выходной разъем "-(MMA, TIG)";<br/>         14. Выходной разъем "-(MIG/MAG)";<br/>         15. Устройство ввода сетевого кабеля;<br/>         16. Сетевой кабель;<br/>         17. Скобы для подъема грузозахватными устройствами;<br/>         18. Розетка для подключения подогревателя газа;<br/>         19. Устройство заземления;<br/>         20. Выключатель "Сеть"</p> |
|---|--|

**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 номинальном 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 амортизаторами без амортизаторов		865x570x860 865x570x750	

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

**ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ ВЫПРЯМИТЕЛЯ ВДУ-511 ДИСК**

Наименование опции
Амортизаторы

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