

Установка для аргонодуговой сварки УДГУ-251 AC/DC



Установка предназначена для аргонодуговой сварки неплавящимся электродом (режим ТИГ) и для ручной дуговой сварки покрытыми электродами (режим ММА) на переменном (AC) и постоянном (DC) токе всех видов металлов и сплавов.

Основные преимущества установки:

- Универсальная установка для сварки всех видов металлов и сплавов (легированные, малоуглеродистые и цветные стали, алюминий и его сплавы);
- Плавная регулировка сварочного тока;
- Широкий диапазон регулирования сварочного тока;
- Бесконтактный поджиг дуги в режиме ТИГ на переменном и постоянном токе;
- Легкое возбуждение и устойчивое горение дуги;
- Возможность работы в режимах «длинные швы» и «короткие швы»;
- Регулировка оптимального соотношения очищающей и проплавляющей способности дуги

(регулировка баланса работает при сварке в режиме ТИГ на переменном токе, и покрытыми электродами на переменном токе. При сварке в режиме ТИГ на переменном токе регулировка баланса влияет на проплавление и очистительный эффект);

- Регулировка начального тока сварки (плавная регулировка начального тока сварки во всем диапазоне позволяет выбрать наилучший режим поджига дуги в зависимости от вида выполняемых работ);
- Регулировка времени спада тока и времени продувки газа в конце сварки;
- Наличие термозащиты от перегрузки;
- Класс изоляции H;
- Быстроразъемные, безопасные токовые разъемы;
- Наличие площадки под рабочий инструмент;
- Наличие площадки для установки баллона с защитным газом;
- Современная конструкция панели управления;
- Легка и мобильна при перемещении за счет установки поворотных колес.
- По дополнительному заказу возможна установка приборов цифровой индикации сварочного тока.

Технические характеристики

Наименование параметра	Значения	
	DC	AC
Напряжение питающей сети, В	2х380	
Частота питающей сети, Гц	50	
Номинальный сварочный ток в режиме ММА (при ПВ,%), А	200 (35%)	250 (35%)
Номинальное рабочее напряжение в режиме ММА, В	28	30
Пределы регулирования сварочного тока в режиме ММА, А	50-190	50-235
Пределы регулирования рабочего напряжения в режиме ММА, В	22-27	22-29
Диаметр электрода (режим ММА), мм	2-5	
Номинальный сварочный ток в режиме ТИГ, А	250 (35%)	275 (35%)
Номинальное рабочее напряжение в режиме ТИГ, В	20	21
Пределы регулирования сварочного тока в режиме ТИГ, А	10-250	10-275
Пределы регулирования рабочего напряжения в режиме ТИГ, В	10-20	10-21
Диаметр вольфрамового электрода (режим ТИГ), мм	0,8-5	
Напряжение холостого хода, В, не более	100	80
Потребляемая мощность, при номинальном токе, кВА, не более	21	
Масса, кг	110	
Габариты, мм, не более	750х390х770	