

УСТАНОВКА ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ УДГУ-508 (AC/DC)

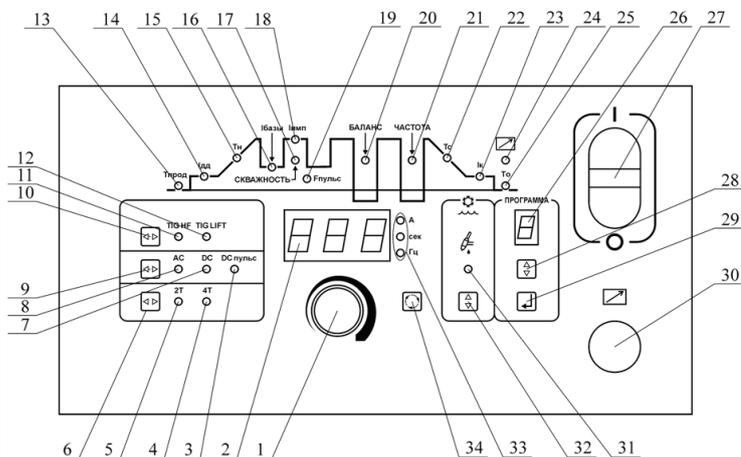
Установка для дуговой сварки УДГУ-508 (AC/DC) предназначена для аргодуговой сварки неплавящимся электродом (TIG) на постоянном (DC) и переменном токе (AC) всех видов металлов и сплавов.

Основные особенности:

- возможность сварки в режимах TIG-DC и TIG-AC;
- цифровую индикацию установленных параметров;
- регулировку всех параметров сварки с помощью цифрового энкодера;
- возможность записи 10 сварочных программ;
- работу в режимах «длинные швы» или «короткие швы» (2T/4T);
- регулирование баланса (очищающей и проплавливающей способности дуги) в режиме TIG-AC;
- бесконтактный поджиг дуги на постоянном и переменном токе;



Внешний вид УДГУ-508 (AC/DC) панель управления



1. Регулятор установки параметров сварки;
2. Индикатор сварочного тока во время сварки, или набираемых параметров;
3. Индикатор режима «DC пульс»;
4. Индикатор режима «4T»;
5. Индикатор режима «2T»;
6. Кнопка выбора режимов «2T/4T»;
7. Индикатор режима «DC»;
8. Индикатор режима «AC»;
9. Кнопка выбора режимов «(AC/DC)»;
10. Кнопка выбора режимов «TIG HF/TIG LIFT»;
11. Индикатор режима «TIG HF»;
12. Индикатор режима «TIG LIFT»;
13. Индикатор установки времени продувки газа в начале сварки;
14. Индикатор установки тока дежурной дуги;
15. Индикатор установки времени плавного изменения тока в начале сварки;
16. Индикатор установки тока базы в режимах «(AC/DC)»;
17. Индикатор установки скважности пульсации сварочного тока в режиме «DC»;
18. Индикатор установки тока импульса в режиме «DC»;
19. Индикатор установки частоты пульсации сварочного тока в режиме «DC»;
20. Индикатор установки баланса (скважности) отрицательной полуволны сварочного тока в режиме «AC»;
21. Индикатор установки частоты сварочного тока в режиме «AC»;
22. Индикатор установки времени плавного изменения тока в конце сварки;
23. Индикатор установки тока дежурной дуги в конце сварки;
24. Индикатор подключения пульта дистанционного управления;
25. Индикатор установки времени продувки газа в конце сварки;
26. Индикатор номера текущей программы;
27. Блок кнопок сетевого выключателя «0/1» с индикатором «СЕТЬ»;
28. Кнопка выбора текущей программы;
29. Кнопка записи установленных параметров;
30. Разъем для подключения пульта дистанционного управления;
31. Индикатор работы внешнего датчика протока системы водоохлаждения сварочной горелки;
32. Кнопка включения/выключения опроса внешнего датчика системы водоохлаждения сварочной горелки;
33. Индикаторы единиц измерения текущих параметров сварки;
34. Кнопка выбора устанавливаемых параметров.



Внешний вид УДГУ-508 (AC/DC)
с блоком охлаждения БВА-02 на тележке

Технические характеристики

| Наименование параметра | Значение |
|--|---------------|
| Напряжение трехфазной питающей сети, В | 380 |
| Частота питающей сети, Гц | 50...60 |
| Номинальный сварочный ток в режиме TIG, А | 500 |
| Номинальное рабочее напряжение в режиме TIG, В | 30 |
| Номинальный режим работы в TIG (ПВ) при цикле 10 мин., % | 60 |
| Наименьший сварочный ток в режиме TIG DC, А | 10 |
| Наименьший сварочный ток в режиме TIG AC, А | 20 |
| Пределы регулирования рабочего напряжения в режиме TIG, В | 10,4-30 |
| Диаметр вольфрамового электрода, мм | 0,8-8 |
| Напряжение холостого хода, В, не более | 90 |
| Потребляемая мощность, при номинальном токе, кВА, не более | 24,5 |
| Диапазон регулировки времени предварительной продувки, с | 0,1 ... 10 |
| Диапазон регулировки тока дежурной дуги в начале и в конце сварки, А | 10 ... 500 |
| Диапазон регулировки времени плавного изменения тока в начале сварки, сек. | 0,1 ... 10 |
| Диапазон регулировки сварочного тока (тока базы) в режиме «DC», А | 10 ... 500 |
| Диапазон регулировки тока импульса в режиме «DC», А | 10 ... 500 |
| Диапазон регулировки частоты пульсации сварочного тока в режиме «DC пульс», Гц | 0,1 ... 990 |
| Диапазон регулировки скважности пульсации сварочного тока в режиме «DC пульс» | 0,05 ... 0,95 |
| Диапазон регулировки баланса отрицательной полярности сварочного тока в режиме «AC» | 0,3 ... 0,8 |
| Диапазон регулировки частоты сварочного тока в режиме «AC», Гц | 20 ... 200 |
| Диапазон регулировки времени плавного изменения тока в конце сварки, сек | 0,1 ... 10 |
| Диапазон регулировки времени продувки в конце сварки, сек | 1 ... 60 |
| Номинальный ток главных цепей автомата защиты (с характеристикой срабатывания электромагнитного расцепителя «С»), А | 50 |
| Габаритные размеры (ДхШхВ), мм | 685x355x915 |
| Масса, кг, не более | 90 |