

УСТАНОВКА ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ УДГУ-358(AC/DC)

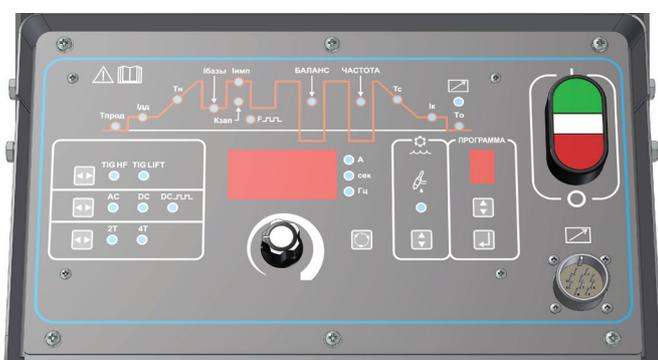
Установка для аргодуговой сварки УДГУ-358(AC/DC) предназначена для аргодуговой сварки неплавящимся электродом (TIG) на постоянном (DC) и переменном токе (AC) всех видов металлов и сплавов.

Основные особенности:

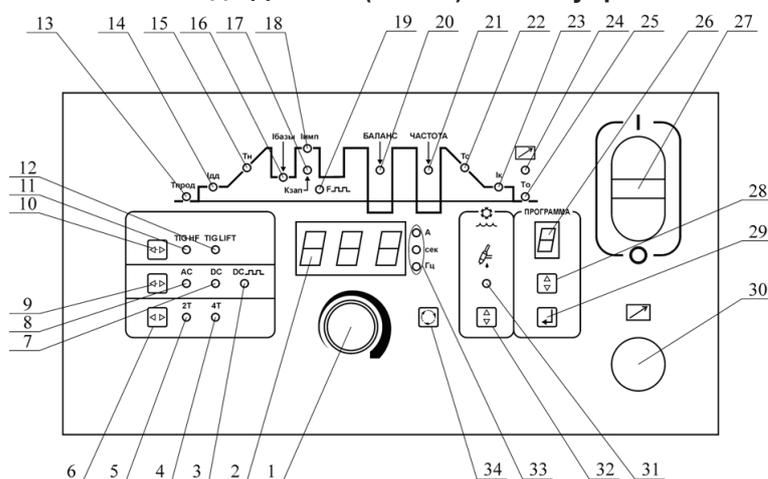
- возможность сварки в режимах TIG-DC и TIG-AC;
- цифровую индикацию установленных параметров;
- регулировку всех параметров сварки с помощью цифрового энкодера;
- возможность записи 10 сварочных программ;
- работу в режимах «длинные швы» или «короткие швы» (2T/4T);
- регулировку баланса (очищающей и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



Внешний вид УДГУ-358 (AC/DC)



Внешний вид УДГУ-358 (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 в начале сварки;
15. Индикатор установки времени плавного изменения тока в начале сварки;
16. Индикатор установки тока базы в режимах «AC/DC»;
17. Индикатор установки коэффициента заполнения тока базы в режиме «DC пульс»;
18. Индикатор установки тока импульса в режиме «DC пульс»;
19. Индикатор установки частоты пульсации сварочного тока в режиме «DC пульс»;
20. Индикатор установки баланса отрицательной олувлны 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. для подключения пульта дистанционного управления;
31. Не применимо;
32. Не применимо;
33. Индикаторы единиц измерения текущих параметров сварки;
34. Кнопка выбора устанавливаемых параметров.

Технические характеристики

Наименование параметра	Значение
Напряжение трехфазной питающей сети, В	380
Частота питающей сети, Гц	50...60
Номинальный сварочный ток в режиме TIG, А	350
Номинальное рабочее напряжение в режиме TIG, В	24
Номинальный режим работы в TIG (ПВ) при цикле 10 мин., %	60
Наименьший сварочный ток в режиме TIG DC, TIG AC, А	10
Пределы регулирования рабочего напряжения в режиме TIG, В	10,4-24
Диаметр вольфрамового электрода, мм	1,0-8
Напряжение холостого хода, В, не более	85
Потребляемая мощность, при номинальном токе, кВА, не более	12
Диапазон регулировки времени предварительной продувки, с	0,1 ... 10
Диапазон регулировки тока дежурной дуги в начале и в конце сварки, А	10 ... 350
Диапазон регулировки времени плавного изменения тока в начале сварки, сек.	0,1 ... 10
Диапазон регулировки сварочного тока (тока базы) в режиме DC, А	10 ... 350
Диапазон регулировки тока импульса в режиме DC, А	10 ... 350
Диапазон регулировки частоты пульсации тока базы в режиме DC пульс, Гц	0,1 ... 990
Диапазон регулировки коэффициента заполнения тока базы 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	25
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	695x330x600
Масса, кг, не более	60