

Каталог продукции // Ручная дуговая сварка / Инверторы

Инвертор сварочный Горняк-250



ВЫПРЯМИТЕЛЬ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ ГОРНЯК-250

Выпрямитель для дуговой сварки ГОРНЯК-250 предназначен:

- для ручной дуговой сварки на постоянном токе покрытыми электродами углеродистых, легированных и коррозионностойких сталей (**режим РД [ММА]**);

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



РАЗРАБОТКА НПО «ИТС»
И НПО ФЭБ

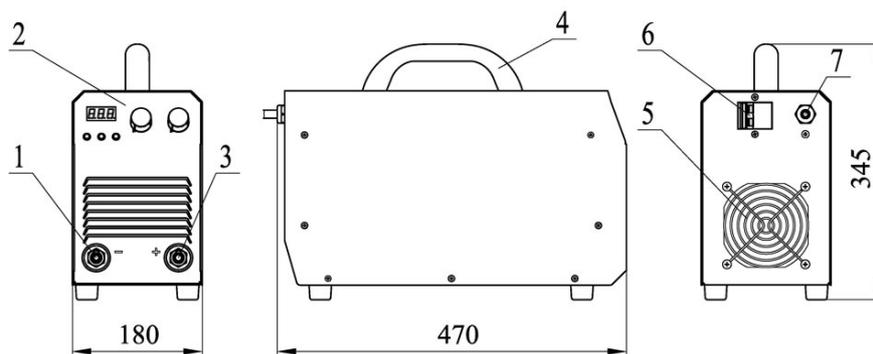
- Выпрямитель имеет **падающие внешние характеристики**.
- Питание выпрямителя может осуществляться как от промышленной сети переменного тока, так и от автономного источника.
- Аппарат может эксплуатироваться в соответствии с действующими правилами на открытых (наружных) поверхностях угольных и рудничных шахт и разрезов.
- Основой аппарата является **высокочастотный полупроводниковый преобразователь** (IGBT-транзисторы, рабочая частота 25 кГц) с быстродействующей системой автоматического регулирования, поддерживающий заданные выходные параметры аппарата. Так же аппарат устойчив к перепадам сетевого напряжения, и сохраняет работоспособность вплоть до падения напряжения питания до 180 В.
- Выпрямитель выполнен в **металлическом корпусе**, состоящем из каркаса с передней и задней панелями и съемным кожухом. Сверху кожуха установлена ручка для переноски выпрямителя в процессе его эксплуатации.
- На панели управления аппарата расположены дискретные светодиодные индикаторы, **трехразрядный семисегментный индикатор**, переключатель и потенциометры оперативных регулировок.



• В выпрямителе реализована **система принудительного воздушного охлаждения**. Продув горизонтальный, вентилятор расположен в задней части выпрямителя, охлаждение обеспечивают алюминиевые радиаторы. Вентилятор включается во время работы выпрямителя под нагрузкой и отключается в режиме ожидания (холостого хода).

• При перегреве силовых транзисторов срабатывает **тепловая защита** (выключается сварочный ток) и загорается светодиодный индикатор "Перегрев".

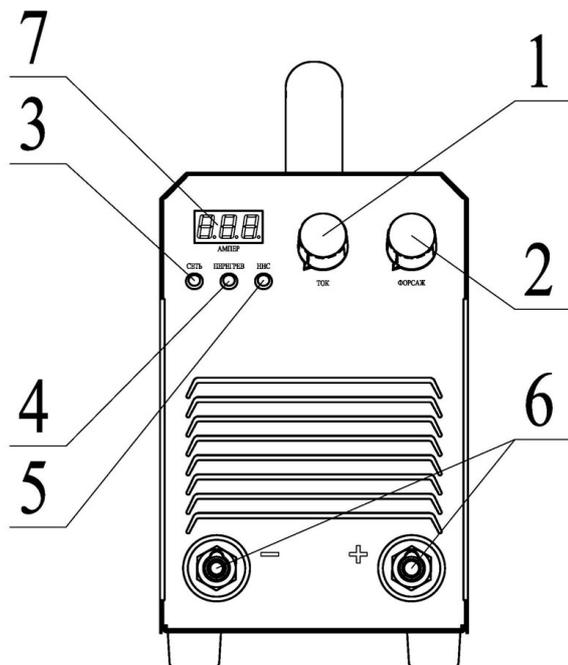
ОБЩИЙ ВИД, ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ВЫПРЯМИТЕЛЯ



1. Силовой разъем "-".
2. Панель управления.
3. Силовой разъем "+".
4. Ручка для переноски.

5. Вентилятор.
6. Автоматический выключатель "Сеть".
7. Устройство ввода сетевого кабеля.

ПАНЕЛЬ ИНДИКАЦИИ И УПРАВЛЕНИЯ СВАРОЧНОГО ВЫПРЯМИТЕЛЯ



- 1 - Потенциометр "Ток" регулировки сварочного тока;
- 2 - Потенциометр "Форсирование дуги" регулировки тока короткого замыкания;
- 3 - Индикатор "Сеть". Показывает наличие напряжения питания;
- 4 - Индикатор "Перегрев". Сигнализирует о перегреве аппарата;
- 5 - Индикатор "ННС" (низкое напряжение сети). Загорается при понижении сетевого напряжения;
- 6 - Силовые разъемы "+" и "-" для подключения сварочных кабелей;
- 7 - Цифровой индикатор сварочного тока.



Производитель
сварочного
оборудования

инженерный
и технологический
сервис

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



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Значение
Напряжение питающей сети постоянного тока, В	180-330
Напряжение питающей сети переменного тока, В	220+10% -20%
Частота питающей сети, Гц	1~50/60
Номинальный режим работы (ПВ) при цикле 10 мин., %	30
Номинальный сварочный ток в режиме, А	250
Наименьший сварочный ток в режиме, А	20
Наибольший сварочный ток в режиме, А	250
Пределы регулирования рабочего напряжения, В	20,8-30
Диаметр электрода, мм	1,6-6
Напряжение холостого хода, В, не более	60±5
Напряжение холостого хода в Безопасном режиме (VRD), В, не более	12
Регулирование сварочного тока	плавное
Потребляемая мощность при номинальном токе, кВА, не более	13
Коэффициент полезного действия, %, не менее	82
Номинальный ток главных цепей автомата защиты (с характеристикой срабатывания электромагнитного расцепителя "D"), А	63
Масса, кг	12,4
Габаритные размеры, мм	470x180x345

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



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