

# Каталог

2023

Промышленное  
сварочное  
оборудование



АО «РЯЗАНСКОЕ  
КОНСТРУКТОРСКОЕ  
БЮРО «ГЛОБУС»



АО «КОРПОРАЦИЯ  
«ТАКТИЧЕСКОЕ РАКЕТНОЕ  
ВООРУЖЕНИЕ»

# Содержание

## Оборудование для ручной дуговой сварки покрытыми электродами

Сварочный аппарат ВД 230 .....	4
Сварочный аппарат ВД 315 .....	5

## Оборудование для полуавтоматической сварки

Сварочный аппарат ВДУ 500 .....	6
Механизм подачи проволоки ПДГ 500 .....	7
Сварочный аппарат ВДУ 350 S .....	8
Механизм подачи проволоки ПДГ 450 S .....	9
Сварочный аппарат ПДГУ 230 (моноблок) .....	10

## Оборудование для аргонодуговой сварки

Сварочный аппарат ВДУ 315 DC .....	11
------------------------------------	----

## Сопутствующее оборудование

Блок жидкостного охлаждения .....	12
Пульт дистанционного управления ПДУ-1 .....	12

Декларации о соответствии требованиям технических регламентов .....	12
---	----



# АО «Рязанское конструкторское бюро «Глобус»

**68** Лет  
на защите  
Родины

- 2023** В рамках диверсификации ОПК развиваются стратегически важные для страны гражданские направления производства. Разработка, производство и внедрение новых автоматизированных систем контроля ракетного вооружения ВКС страны. Ведутся НИОКР. Модернизируются производственные мощности.
- 2000** Обновление и модернизация производства. Проведение новых НИР и ОКР для государственного оборонного заказа в интересах различных родов войск ВВС, ПВО, ВМФ. В 2007 г. предприятие включено в состав АО «Корпорация «Тактическое Ракетное Вооружение».
- 1990** Разработка нового поколения базовых модульных средств автоматизированного контроля для применения Министерством обороны РФ КАСАК-85, «ОКА», «ОКА-Э-1». Начало экспортных поставок.
- 1980** Создание автоматизированных систем контроля нового поколения с высокой степенью адаптивности к различным задачам контроля.
- 1970** Внедрение новой идеологии базового обеспечения. Переход к автоматизированным методам контроля с применением ЭВМ.
- 1960** Расширение специализации ОКБ-339. Создание новой структуры предприятия. Совместно с ОКБ-301 (КБ с.А. Лавочкина) и Московским КБ-1 проектирование аппаратуры для круговой обороны Ленинграда ЗРК «Даль», аппаратуры контроля 5Р78 и 5Р47.
- 1955** 1 октября 1955 г. приказом министра авиационной промышленности СССР в целях разработок станций перехвата организовано особое конструкторское бюро (ОКБ-339).

# Производство сварочного оборудования

Промышленное сварочное оборудование производства АО «РКБ «Глобус» — это синергия технического уровня военного производства и передовых разработок в области гражданского приборостроения

## Эффективный сервис и сопровождение



Анализ производственных процессов клиентов



Испытание оборудования на производственных площадках заказчика



Доступность запасных частей, сопутствующего оборудования, расходных материалов



Сервисная поддержка



Консультационная помощь при выборе оборудования

## Область применения

Сварочные источники	Род тока	Свариваемый материал			
		Углеродистая сталь	Нержавеющая сталь	Алюминий и его сплавы	Медные сплавы, чугун
ММА	DC	+	+	+	+
TIG	AC	-	-	+	-
	DC	+	+	-	+
MIG/MAG	DC	+	+	+	+

## Сварочное оборудование

### Серия Master

Ручная дуговая сварка покрытым электродом. Режим MMA

Сварочные аппараты для ручной дуговой сварки

### Серия Pro

Механизированная сварка в среде защитного газа. Режим MIG/MAG

Сварочные аппараты для полуавтоматической и автоматической сварки

### Серия Industrial

Ручная дуговая сварка неплавящимся электродом в среде защитного газа. Режим TIG

TIG DC      TIG AC/DC

Сварочные аппараты для аргонодуговой сварки

### Сопутствующее оборудование

Механизмы подачи проволоки

Пульты дистанционного управления (ПДУ)

Блоки жидкостного охлаждения горелок

Комплекты дополнительных аксессуаров для сварочных работ

# Инверторный однофазный сварочный аппарат ВД 230

Сварочный аппарат ВД 230 предназначен для ручной электродуговой сварки постоянным током штучными покрытыми электродами стальных материалов, деталей и агрегатов (режим MMA).



Технические характеристики	ВД 230
Электропитание	1~230В 50Гц
Сварочный ток, А	15 – 230
Основной режим работы	MMA
Дополнительный режим работы	TIG
Диаметр электрода, мм	1,6 – 5
Процент нагрузки, % – при сварочном токе 200 А – при сварочном токе 230 А	100% 70%
Напряжение холостого хода, В – в активном режиме – для аттестованных по РД 03-614-03	53 – 98 В <12 В
Потребляемая мощность max, кВА, не более	9,8
Степень защиты оболочки	IP23S
Диапазон рабочих температур	-30°C... +40°C
Габаритные размеры, ДхШхВ, мм	390x160x280
Масса, кг	6,3

Дополнительные функции	ВД 230
Плавная регулировка функции HOT START («горячий старт») в режиме MMA	+
Плавная регулировка функции ARC FORCE («форсаж дуги») в режиме MMA	+
Плавная регулировка функции «гашение дуги» в режиме MMA	+

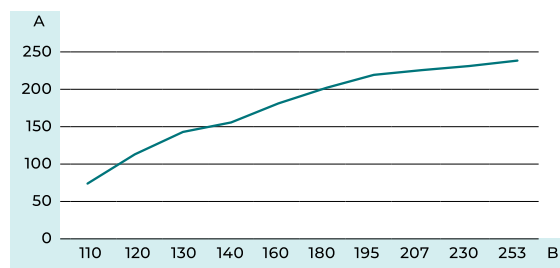


ВД 230 Панель интерфейса с применением светодиодных индикаторов

## Функциональные особенности

- Автоматическое отключение при отклонении напряжения питающей сети от допустимого диапазона и при перегреве
- Регулируемые функции ARC FORCE, HOT START, «гашение дуги»
- Функция ANTISTICK, защита выходных цепей от КЗ
- Обеспечение работоспособности при снижении напряжения сети до 110 В
- Сварка электродами диаметром до 5 мм
- Цифровая индикация сварочного тока
- Дистанционное управление сварочным током от ПДУ-1 с длиной кабеля до 30 м
- Запоминание последнего фактического значения выходного тока
- Автоматическое управление работой вентилятора
- TIG сварка при наличии специальной горелки
- Возможность питания от автономных передвижных электростанций

## Зависимость максимального выходного тока от напряжения сети



Возможность подключения пульта дистанционного управления сварочным током (приобретается отдельно)

## Инверторный трехфазный сварочный аппарат ВД 315

Сварочный аппарат ВД 315 предназначен для ручной электродуговой сварки постоянным током штучными покрытыми электродами стальных материалов, деталей и агрегатов (режим ММА) с возможностью TIG сварки.



Технические характеристики	ВД 315.1	ВД 315.2
Электропитание	3~400В 50Гц	
Основной режим работы	ММА	
Дополнительный режим работы	TIG	
Сварочный ток в режиме ММА, А	15 – 315	
Сварочный ток в режиме TIG, А	5 – 315	
Процент нагрузки, %		
– при сварочном токе 250 А	100%	
– при сварочном токе 315 А	60%	
Напряжение холостого хода, В		
– в активном режиме	60 – 85	
– для аттестованных по РД 03-614-03	<12	
Степень защиты оболочки	IP23S	
Диапазон рабочих температур	- 40°С... + 40°С	
Габаритные размеры, ДхШхВ, мм	460x190x400	
Масса, кг	14	

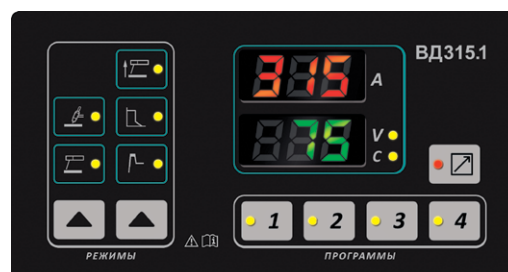
Дополнительные функции	ВД 315.1	ВД 315.2
Дисплей	LED	LCD
Плавная регулировка функции HOT START, ARC FORCE и функции «гашение дуги» в режиме ММА	+	+
Память программ (количество)	8	20
Плавная регулировка наклона выходной вольтамперной характеристики в диапазоне 0,35-1,85 В/А	–	+
Импульсный режим с регулировкой параметров	–	+



Возможность подключения пульта дистанционного управления сварочным током (приобретается отдельно)



Аппарат ВД 315 изготавливается в двух модификациях, отличающихся лицевыми панелями и функциональными возможностями



**ВД 315.1** Панель интерфейса с применением светодиодных индикаторов



**ВД 315.2** Панель интерфейса с применением цветной LCD панели

### Функциональные особенности

- Функция «ANTISTICK», защита выходных цепей от КЗ
- Автоматическое отключение при отклонении напряжения питающей сети от допустимого диапазона и при перегреве
- Цифровая индикация сварочного тока и напряжения
- Запоминание последнего фактического значения выходного тока и напряжения
- Возможность питания от автономных передвижных электростанций
- Регулируемые функции ARC FORCE, HOT START, «гашение дуги»
- Дистанционное управление сварочным током от ПДУ-1 с длиной кабеля до 30 м
- TIG сварка при наличии специальной горелки
- Автоматическое управление работой вентилятора

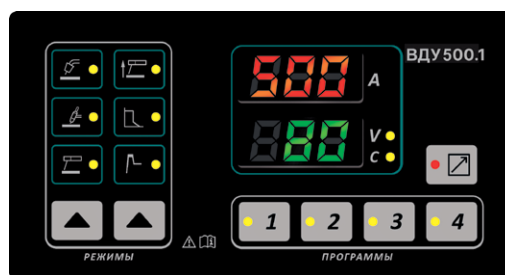
## Инверторный трехфазный сварочный аппарат ВДУ 500

Сварочный аппарат постоянного тока ВДУ 500 предназначен для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ручной дуговой сварки покрытыми штучными электродами с возможностью TIG сварки. Сварка в режимах MIG/MAG/MMA/TIG.



Технические характеристики	ВДУ 500.1	ВДУ 500.2
Основной режим работы	MIG/MAG	
Дополнительный режим работы	MMA/TIG	MMA
Электропитание	3~400В 50Гц	
Сварочный ток, А	20 – 500	
Выходное напряжение, В	15 – 40	
Процент нагрузки при T окр +40°C, %		
– при сварочном токе 400 А	100%	
– при сварочном токе 500 А	60%	
Напряжение холостого хода, В		
– в активном режиме	55 – 80	
– для аттестованных по РД 03-614-03	<12	
Степень защиты оболочки	IP23S	
Диапазон рабочих температур	-40°C... +40°C	
Габаритные размеры, ДхШхВ, мм	540x198x435	
Масса, кг	23	

Аппарат ВДУ 500 изготавливается в двух модификациях, отличающихся лицевыми панелями и функциональными возможностями.



**ВДУ 500.1** Основная панель интерфейса пользователя

**ВДУ 500.2** Панель без органов управления. Источник управляется от внешнего механизма подачи проволоки ПДГ 500

Дополнительные функции	ВДУ 500.1
Дисплей	LED
Память программ (количество)	8
Плавная регулировка функции HOT START («горячий старт») в режиме MMA	+
Плавная регулировка функции ARC FORCE («форсаж дуги») в режиме MMA	+
Плавная регулировка функции «гашение дуги» в режиме MMA	+

### Функциональные особенности

- MIG сварка совместно с механизмом подачи проволоки ПДГ 500
- Встроенный блок питания для механизма подачи проволоки и выход 36В для подогревателя газового редуктора
- Функция ANTISTICK в режиме MMA, защита выходных цепей от КЗ
- Дистанционное управление сварочным током от ПДУ-1 с длиной кабеля до 30 м в режиме MMA
- Цифровая индикация сварочного тока и напряжения (ВДУ 500.1)
- Возможность питания от автономных передвижных электростанций
- Автоматическое распознавание подключенных устройств
- Автоматическое отключение при отклонении напряжения питающей сети от допустимого диапазона и при перегреве, защита при авариях
- TIG сварка при наличии специальной горелки (ВДУ 500.1)
- Возможность укомплектования специальной транспортной тележкой

## Механизм подачи проволоки ПДГ 500

Предназначен для MIG/MAG сварки в комплекте с сварочными источниками серии ВДУ 500. Обеспечивает высокую стабильность подачи проволоки различных видов (сплошной, порошковой, самозащитной).



Технические характеристики	ПДГ 500.1	ПДГ 500.2
Электропитание, В	22 – 30	
Сварочный ток при ПН=60%, А	500	
Сварочный ток при ПН=100%, А	400	
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8 – 2,0	
Диаметр катушки проволоки, мм	200, 300	
Регулируемое время продувки газа, с – перед сваркой – после сварки	0 – 10,0 0 – 10,0	
Скорость подачи проволоки, м/мин.	0,5 – 24	
Регулируемое время растяжки дуги, с	0,2 – 0,5	
Мощность мотора редуктора, Вт	120	
Степень защиты оболочки	IP23S	
Диапазон рабочих температур	- 40°С... + 40°С	
Габаритные размеры, ДхШхВ, мм	675x180x440	
Масса (без катушки с проволокой), кг	12	

Дополнительные функции	ПДГ 500.1	ПДГ 500.2
Специальный 4-х тактный режим управления с настраиваемыми значениями скорости подачи проволоки (тока сварки) в начале и заваркой кратера в конце шва	–	+
Точечная сварка с регулированием времени сварки	–	+
Память программ (количество)	10	10



ПДГ 500 изготавливается в двух модификациях, отличающихся лицевыми панелями и функциональными возможностями



ПДГ 500.1 Основная панель интерфейса пользователя



ПДГ 500.2 Панель интерфейса пользователя с расширенным функционалом

### Функциональные особенности

- Возможность подключения кабеля электрододержателя MMA
- 4-х роликовый привод подачи проволоки
- Выбор режима MIG/MAG - MMA
- Цифровая индикация сварочного тока и напряжения
- Плавное регулирование скорости подачи электродной проволоки
- Дистанционная установка параметров источника тока с панели механизма
- Двухтактное и четырехтактное управление процессом подачи проволоки
- Запоминание и вывод на цифровые индикаторы последнего фактического значения выходного тока и напряжения
- Возможность продувки газового тракта до начала сварки



# Инверторный трехфазный сварочный аппарат ВДУ 350 S

Сварочный аппарат постоянного тока ВДУ 350 S предназначен для полуавтоматической сварки в среде защитных газов с синергетической настройкой параметров сварки при совместной работе с механизмами подачи проволоки ПДГ 450 S или ПДГ 500, ручной дуговой сварки покрытыми штучными электродами ММА и возможностью TIG сварки.



Технические характеристики	ВДУ 350 S
Основной режим работы	MIG/MAG
Дополнительный режим работы	MMA/TIG
Электропитание	3~400В 50Гц
Сварочный ток, А	5 – 350
Выходное напряжение в режиме MIG, В	12 – 35
Процент нагрузки, % – при сварочном токе 315 А – при сварочном токе 350 А	100% 60%
Напряжение холостого хода, В – в активном режиме – для аттестованных по РД 03-614-03	55 – 80 <12
Степень защиты оболочки	IP23S
Диапазон рабочих температур	- 40°С... + 40°С
Габаритные размеры, ДхШхВ, мм	500x190x400
Масса, кг	17,5

## Функциональные особенности

- Синергетическая и ручная установка параметров и режимов работы
- Встроенный блок питания для механизма подачи проволоки и выход 36 В для подогревателя газового редуктора
- Цифровая индикация сварочного тока и напряжения
- Возможность питания от автономных передвижных электростанций
- Дистанционное управление сварочным током, напряжением и синергетическими параметрами
- Автоматическое распознавание подключенных устройств
- Автоматическое отключение при отклонении напряжения питающей сети от допустимого диапазона и при перегреве; защита при авариях
- Функция ANTISTICK в режиме MMA, защита выходных цепей от КЗ
- TIG сварка при наличии специальной горелки

Дополнительные функции	ВДУ 350 S
Память программ (количество)	8
Плавная регулировка функции HOT START («горячий старт») в режиме MMA	+
Плавная регулировка функции ARC FORCE («форсаж дуги») в режиме MMA	+
Плавная регулировка функции «гашение дуги» в режиме MMA	+

Возможность подключения пульта дистанционного управления сварочным током (приобретается отдельно)



## Механизм подачи проволоки ПДГ 450 S

Предназначен для полуавтоматической сварки и пайки в комплекте с сварочным источником ВДУ 350 S. Обеспечивает синергетическую и ручную установку параметров и режимов работы.



Технические характеристики	ПДГ 450 S
Электропитание, В	22 – 30
Сварочный ток при ПН=60%, А	450
Сварочный ток при ПН=100%, А	400
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8 – 2,0
Диаметр катушки с проволокой, мм	200, 300
Регулируемое время продувки газа, с – перед сваркой – после сварки	0 – 10,0 0 – 10,0
Скорость подачи проволоки, м/мин	0,5 – 22
Регулируемое время растяжки дуги, с	0,2 – 0,5
Мощность мотор-редуктора, Вт	120
Степень защиты оболочки	IP23S
Диапазон рабочих температур	- 40°С... + 40°С
Габаритные размеры, ДхШхВ, мм	675x180x440
Масса (без катушки с проволокой), кг	13

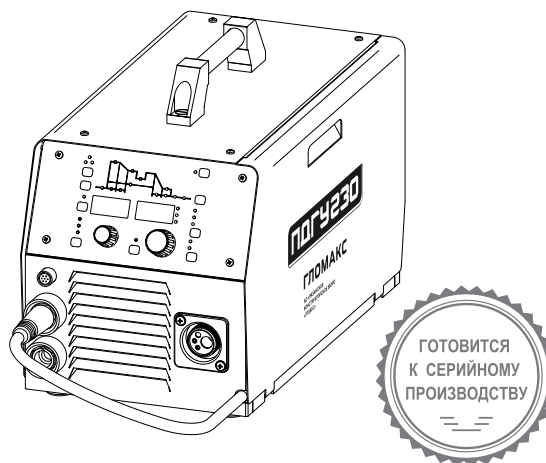
Дополнительные функции	ПДГ 450 S
Память программ (количество)	20
Синергетическая панель управления, позволяющая сварщику упростить настройку оборудования, задавая параметры сварки: выбор материала сварочной проволоки, диаметра проволоки, типа защитного газа, толщины свариваемого материала, формы сварного шва	+

### Функциональные особенности

- Регулирование электронной индуктивности в режиме MIG
- Возможность подключения кабеля электрододержателя MMA
- Точечная сварка с регулированием времени сварки
- Специальный 4-х тактный режим управления с настраиваемыми значениями скорости подачи проволоки (тока сварки) в начале и заваркой кратера в конце шва
- 4-х роликовый привод подачи проволоки
- Выбор режима MIG/MAG - MMA
- Цифровая индикация сварочного тока и напряжения
- Плавное регулирование скорости подачи электродной проволоки
- Дистанционное управление источником тока и установка параметров с панели механизма
- Двухтактное и четырехтактное управление процессом подачи проволоки
- Возможность регулирования времени отжига проволоки
- Запоминание и вывод на цифровые индикаторы последнего фактического значения выходного тока и напряжения
- Возможность продувки газового тракта до начала сварки
- Возможность протяжки проволоки до начала сварки

# Инверторный однофазный сварочный полуавтомат ПДГУ 230 (моноблок)

Сварочный полуавтомат постоянного тока ПДГУ 230 предназначен для сварки и пайки в среде защитных газов MIG/MAG, ручной дуговой сварки покрытыми штучными электродами MMA и возможностью TIG сварки.



Технические характеристики	ПДГУ 230.1	ПДГУ 230.2
Электропитание	1~230 В 50Гц	
Сварочный ток, А	5 – 230	
Основной режим работы	MIG/MAG	
Дополнительный режим работы	MMA/TIG	
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,6 – 1,0	
Диаметр катушки с проволокой, мм	200	
Процент нагрузки, % – при сварочном токе 200 А – при max сварочном токе 230 А	100% 60%	
Напряжение холостого хода, В – в активном режиме – для аттестованных по РД 03-614-03	55 – 80 <12	
Степень защиты оболочки	IP22S	
Диапазон рабочих температур	- 40°С... + 40°С	
Габаритные размеры, ДхШхВ, мм	445x355x245	
Масса (без катушки с проволокой), кг	12,9	

Дополнительные функции	ПДГУ 230.1	ПДГУ 230.2
Режим синергетической настройки параметров сварки	–	+
Импульсный режим с регулировкой параметров	–	+

Аппарат ПДГУ 230 изготавливается в двух модификациях, отличающихся лицевыми панелями и функциональными возможностями

### ПДГУ 230.1

Ручная настройка параметров сварки

### ПДГУ 230.2

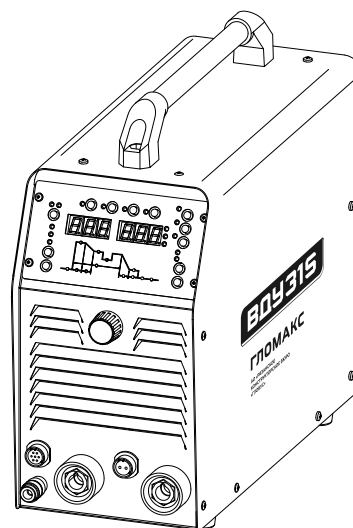
Ручная и синергетическая настройка параметров сварки

### Функциональные особенности

- Встроенный механизм подачи проволоки
- Регулирование электронной индуктивности в режиме MIG
- Возможность изменения наклона вольт-амперной характеристики в режиме MMA
- Регулируемые функции ARC FORCE, HOT START в режиме MMA
- Память программ
- Сохранение работоспособности аппарата при снижении напряжения питания до 140 В
- Цифровая индикация сварочного тока и напряжения
- Плавное регулирование скорости подачи электродной проволоки и выходного напряжения
- Двухтактное и четырехтактное управление процессом подачи проволоки
- Возможность регулирования времени отжига проволоки
- Запоминание и вывод на цифровые индикаторы последнего фактического значения выходного тока и напряжения
- Возможность продувки газового тракта и протяжки проволоки до начала сварки
- Возможность питания от автономных передвижных электростанций
- Автоматическое распознавание подключенных устройств
- Автоматическое отключение при отклонении напряжения питающей сети от допустимого диапазона и при перегреве; защита при авариях
- Функция ANTISTICK в режиме MMA
- TIG сварка при наличии специальной горелки

## Аппарат сварочный ВДУ 315 DC

Трехфазный сварочный аппарат для ручной дуговой сварки неплавящимся вольфрамовым электродом в среде инертных газов постоянным током деталей из стали и медных сплавов (режим TIG DC), а также для ручной электродуговой сварки постоянным током штучными покрытыми электродами стальных материалов, деталей и агрегатов (режим MMA).



Технические характеристики	ВДУ 315 DC
Электропитание	400 В 50 Гц
Сварочный ток, А	5 – 315
Основной режим работы	TIG
Дополнительный режим работы	MMA
Диаметр электрода в режиме MMA, мм	1,6 – 5
Процент нагрузки, %	
– при сварочном токе 315 А	100%
– при сварочном токе 350 А	60%
Напряжение холостого хода, В	
– в активном режиме	70 – 100
– для аттестованных по РД 03-614-03	< 12
Степень защиты оболочки	IP23S
Диапазон рабочих температур	- 40°С... + 40°С
Габаритные размеры, ДхШхВ, мм	458х185х450
Масса не более, кг	15,9

Сварочный аппарат спроектирован в исполнениях с двумя сменными панелями интерфейса

### LED

Панель интерфейса пользователя с применением светодиодных индикаторов

### LCD

Панель интерфейса пользователя с применением цветной LCD панели

### Функциональные особенности

- Возможность бесконтактного и контактного зажигания дуги в режиме TIG
- Питание и управление блоком жидкостного охлаждения (БЖО)
- Импульсный режим
- Регулируемые функции ARC FORCE, HOT START, «гашение дуги» в режиме MMA
- Цифровая индикация сварочного тока
- Возможность питания от автономных передвижных электростанций
- Дистанционное управление сварочным током
- Автоматическое отключение при отклонении напряжения питающей сети от допустимого диапазона и при перегреве, защита при авариях
- Регулировка подачи защитного газа в зону сварки до зажигания и после погасания дуги
- Регулируемое плавное нарастание и спад сварочного тока
- Возможность двухтактного и четырехтактного управления процессом сварки
- Память программ
- Функция ANTISTICK в режиме MMA

Возможность подключения пульта дистанционного управления сварочным током (приобретается отдельно)



## Блок жидкостного охлаждения

Блок жидкостного охлаждения (БЖО) предназначен для охлаждения сварочной горелки в процессе сварки неплавящимся вольфрамовым электродом в среде инертных газов переменным и постоянным током (режим TIG) и в процессе механизированной сварки в среде защитных газов постоянным током (режим MIG/MAG).



Технические характеристики	БЖО TIG
Производительность, л/мин.	7
Выходное давление жидкости охлаждения, бар, кг/см <sup>2</sup>	3,5
Емкость бака, л	5
Степень защиты оболочки	IP23S
Диапазон рабочих температур	- 40°С... + 40°С
Габаритные размеры, ДхШхВ, мм	425x185x235
Масса, не более, кг	15,1

### Функциональные особенности

- Контроль канала жидкостного охлаждения с возможностью блокирования работы сварочного аппарата в случае нарушения работы узлов БЖО
- В случае сбоя работы БЖО на панель сварочного аппарата выводится предупреждающая информация, а на индикаторы БЖО – конкретная информация об ошибках: перегрев, нет потока жидкости, недостаточный уровень и др.
- Автоматическое включение при токах сварки свыше 140 А в режиме TIG

## Пульт дистанционного управления ПДУ-1

ПДУ-1 предназначен для дистанционного управления сварочным током аппаратов

- Держатель для крепления на неметаллические поверхности
- Постоянный магнит внутри корпуса для крепления к стальным поверхностям
- Длина кабеля 15 и 30 м
- Габаритные размеры, (ДхШхВ), 140x90x60 мм



## Декларации о соответствии требованиям технических регламентов

Модель сварочного аппарата	ТР ТС 004/2011 О безопасности низковольтного оборудования. ТР ТС 010/2011 О безопасности машин и оборудования. ТР ТС 020/2011 Электромагнитная совместимость технических средств.	ТР ЕАЭС 037/2016 об ограничении применения опасных веществ в изделиях электротехники и радиоэлектроники
ВД 230		
ВД 315		

АО «Рязанское конструкторское бюро «Глобус»

---

ул. Высоковольтная, д. 6, г. Рязань, 390013

+7 (4912) 22-80-81, +7 (4912) 90-75-76

gp@rkbglabus.ru

[www.svarka-russia.ru](http://www.svarka-russia.ru), [www.сварка-россия.рф](http://www.сварка-россия.рф)