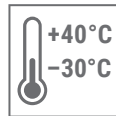


Оборудование для ручной дуговой сварки покрытыми электродами

Инверторный однофазный сварочный аппарат ВД 230

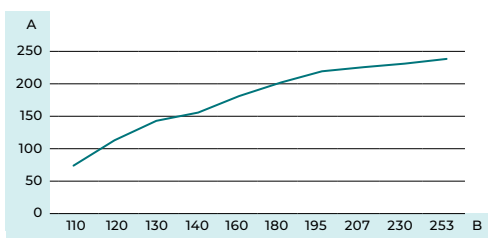
Сварочный аппарат ВД 230 предназначен для ручной электродуговой сварки постоянным током штучными покрытыми электродами стальных материалов, деталей и агрегатов (режим MMA).



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 120 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

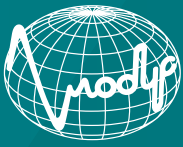


Технические характеристики	ВД 230
Электропитание	1-230 В 50 Гц
Сварочный ток, А	15-230
Основной режим работы	MMA
Дополнительный режим работы	TIG
Диаметр электрода, мм	1,6-5
Процент нагрузки, % - при сварочном токе 200 А - при сварочном токе 230 А	100% 70%
Напряжение холостого хода, В - в активном режиме - 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°С... +40°С
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	+

Возможность подключения пульта дистанционного управления сварочным током (приобретается отдельно)





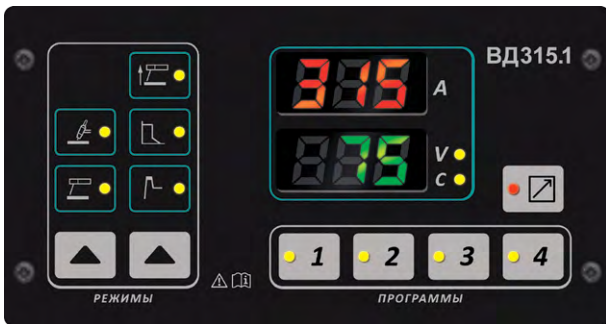
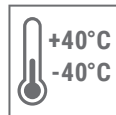
АО «РЯЗАНСКОЕ
КОНСТРУКТОРСКОЕ
БЮРО «ГЛОБУС»



Оборудование для ручной дуговой сварки покрытыми электродами

Инверторный трехфазный сварочный аппарат ВД 315.1

Сварочный аппарат ВД 315.1 предназначен для ручной электродуговой сварки постоянным током штучными покрытым электродами стальных материалов, деталей и агрегатов (режим MMA) с возможностью TIG сварки.



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
- Обеспечение выходных параметров при снижении напряжения сети до 340 В и при повышении напряжения сети до 440 В
- 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



Возможность подключения пульта дистанционного управления сварочным током (приобретается отдельно)

Технические характеристики	ВД 315.1
Электропитание	3~400 В 50 Гц
Основной режим работы	MMA
Дополнительный режим работы	TIG
Сварочный ток в режиме MMA, А	15-315
Сварочный ток в режиме TIG, А	5-315
Процент нагрузки при T окр +40° С, % -при сварочном токе 250 А -при сварочном токе 315 А	100% 60%
Напряжение холостого хода, В - в активном режиме - для аттестованных по РД 03-614-03	60-85 <12
Потребляемая мощность max, кВА, не более	13
Степень защиты оболочки	IP23S
Диапазон рабочих температур	-40° С... +40° С
Габаритные размеры, ДхШхВ, мм	460x190x400
Масса, кг	14

Дополнительные функции:	ВД 315.1
Дисплей	LED
Плавная регулировка функции HOT START, ARC FORCE и функции «гашение дуги» в режиме MMA	+
Память программ (количество)	8



АО «РЯЗАНСКОЕ
КОНСТРУКТОРСКОЕ
БЮРО «ГЛОБУС»



Оборудование для ручной дуговой
сварки покрытыми электродами

Инверторный трехфазный сварочный аппарат ВД 315.2

Сварочный аппарат ВД 315.2 предназначен для ручной электродуговой сварки постоянным током штучными покрытым электродами стальных материалов, деталей и агрегатов (режим MMA) с возможностью TIG сварки.



Функциональные особенности

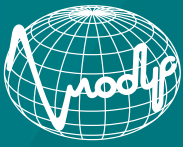
- Функция «ANTISTICK», защита выходных цепей от КЗ
- Автоматическое отключение при отклонении напряжения питающей сети от допустимого диапазона и при перегреве
- Цифровая индикация сварочного тока и напряжения
- Обеспечение выходных параметров при снижении напряжения сети до 340 В и при повышении напряжения сети до 440 В
- 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



Возможность подключения пульта дистанционного управления сварочным током (приобретается отдельно)

Технические характеристики	ВД 315.2
Электропитание	3~400В 50Гц
Основной режим работы	MMA
Дополнительный режим работы	TIG
Сварочный ток в режиме MMA, А	15-315
Сварочный ток в режиме TIG, А	5-315
Процент нагрузки при T окр +40° С, % - при сварочном токе 250А - при сварочном токе 315А	100% 60%
Напряжение холостого хода, В - в активном режиме - для аттестованных по РД 03-614-03	60-85 <12
Потребляемая мощность max, кВА, не более	13
Степень защиты оболочки	IP23S
Диапазон рабочих температур	-40° С... +40° С
Габаритные размеры, мм	460x190x400
Масса, кг	14

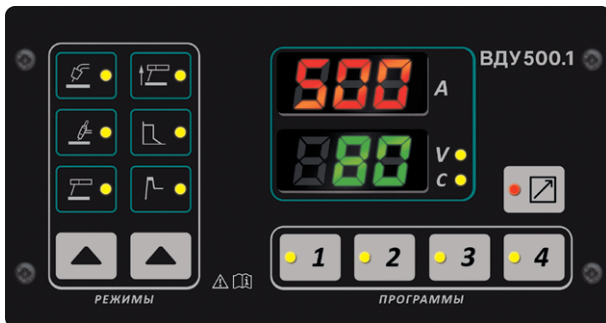
Дополнительные функции:	ВД 315.2
Дисплей	LCD
Плавная регулировка функции HOT START, ARC FORCE и функции «гашение дуги» в режиме MMA	+
Память программ (количество)	20
Плавная регулировка наклона выходной вольтамперной характеристики в диапазоне 0,35-1,85 В/А	+
Импульсный режим с регулировкой параметров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



Оборудование
для полуавтоматической сварки

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.

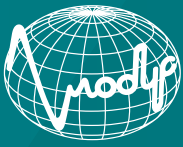


Функциональные особенности

- 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

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	

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	+



Оборудование
для полуавтоматической сварки

Механизм подачи проволоки ПДГ 500

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



Аппарат 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

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	0 – 10,0	
– после сварки	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°C... + 40°C	
Габаритные размеры, ДхШхВ, мм	675x180x440	
Масса (без катушки с проволокой), кг	12	

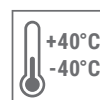
Дополнительные функции	ПДГ 500.1	ПДГ 500.2
Специальный 4-х тактный режим управления с настраиваемыми значениями скорости подачи проволоки (тока сварки) в начале и заваркой кратера в конце шва	–	+
Точечная сварка с регулированием времени сварки	–	+
Память программ (количество)	10	10



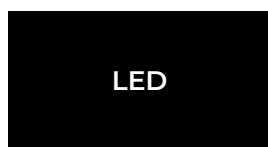
Оборудование для аргодуговой сварки

Аппарат сварочный ВДУ 315 DC

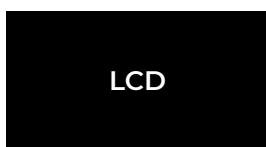
Трехфазный сварочный аппарат для ручной дуговой сварки неплавящимся вольфрамовым электродом в среде инертных газов постоянным током деталей из стали и медных сплавов (режим TIG DC), а также для ручной электродуговой сварки постоянным током штучными покрытыми электродами стальных материалов, деталей и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



Сварочный аппарат спроектирован в исполнениях с двумя сменными панелями интерфейса



Панель интерфейса пользователя с применением светодиодных индикаторов

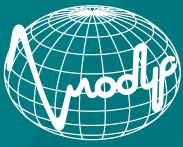


Панель интерфейса пользователя с применением цветной LCD панели

Функциональные особенности

- Возможность бесконтактного и контактного зажигания дуги в режиме TIG
- Питание и управление блоком жидкостного управления (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

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 315А - при сварочном токе 350 А	100% 60%
Напряжение холостого хода, В - в активном режиме - для аттестованных по РД 03-614-03	70-100 < 12
Степень защиты оболочки	IP23S
Диапазон рабочих температур	-40° С... +40° С
Габаритные размеры, ДхШхВ, мм	458x185x450
Масса не более, кг	15,9



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 ²	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

Дополнительное оборудование

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



Комплект дополнительных аксессуаров

Сварочный комплект для однофазных сварочных аппаратов:

- Электрододержатель с кабелем длиной 5 м
- Зажим заземления с кабелем длиной 2,5 и 5 м



Сварочный комплект для трехфазных сварочных аппаратов:

- Электрододержатель с кабелем длиной 5 м
- Зажим заземления с кабелем длиной 5 м

Горелки сварочные

- Горелка сварочная MIG Для механизмов подачи проволоки ПДГ 450 S, ПДГ 500



- Горелка сварочная MIG Для сварочного аппарата ПДГУ 230



- Горелка сварочная TIG Для сварочного аппарата ВДУ 315 DC

