МИНИСТЕРСТВО МОРСКОГО ФЛОТА СССР

КАТАЛОГ

СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ, РЕКОМЕНДУЕМОГО К ПРИМЕНЕНИЮ НА ПРЕДПРИЯТИЯХ И СУДАХ МИНМОРФЛОТА

РД 31.52.03-90

МОСКВА 1990

gost.e-ecolog.ru

СССР

МИНИСТЕРСТВО МОРСКОГО ФЛОТА

Главное управление
СУДОСТРОЕНИЯ, СУДОРЕМОНТА И ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ СУДОВ

(Главсудомех)

Москва, 103759, ул. Жданова, 1/4

05.03.90 № ГСМ-52/366

На № _____ от _____

РУКОВОДИТЕЛЯМ
ПРЕДПРИЯТИЙ И ОРГАНИЗАЦИЙ
МИНМОРФЛОТА

О внедрении РД 31.52.03-90

Главсудомехом утвержден Руководящий документ /РД/ "Каталог сварочного оборудования, рекомендуемого к применению на предприятиях и судах Минморфлота" со сроком введения 01.09.90 г., выпущенный взамен РД 31.52.03-80.

Промышленностью со времени введения в действие РД 31.52.03-80 выпущено большое количество нового сварочного оборудования, которое может быть рекомендовано для применения на предприятиях и судах Минморфлота, кроме того произошли изменения нормативных требований, предъявляемых к сварочному оборудованию, цен на него.

Выпущенный РД 31.52.03-90 включает в себя сведения о сварочном оборудовании, оборудовании для газотермического нанесения покрытий, а также оборудовании для дефектоскопии сварных швов. Включенное в каталог оборудование соответствует современным требованиям судоремонта и судостроения и выпускается отечественной промышленностью.

Представленная информация о назначении и характеристиках оборудования необходима и достаточна для специалистов предприятий и организаций Минморфлота при выборе оборудования и применении его в производстве.

Для внедрения РД 31.52.03-90 предлагаю:

1. Руководителям предприятий и организаций Минморфлота при выборе сварочного оборудования руководствоваться РД 31.52.03-90.

2. В/О "Мортехинформреклама" до 01.09.90 г. обеспечить издание и рассылку РД предприятиям и организациям в необходимом количестве по разнарядке ЦНИИМФ.

3. Считать утратившим силу РД 31.52.03-80.

Зам. начальника Д.Д. Анисин

Министерство морского флота СССР

КАТАЛОГ
СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ, РЕКОМЕНДУЕМОГО К ПРИМЕНЕНИЮ НА ПРЕДПРИЯТИЯХ И СУДАХ МИНМОРФЛОТА

РД 31.52.03-90

Москва 1990

РАЗРАБОТАН Южным научно-исследовательским и проектно-конструкторским институтом морского флота (ЮжНИИМФ)

Главный инженер В.Н.Афанащенко

Зав.отделом стандартизации и качества Б.И.Рапопорт

Руководитель темы и ответственный исполнитель, мл.науч.сотр. М.В.Цуркан

СОГЛАСОВАН Центральным научно-исследовательским и проектно-конструкторским институтом морского флота (ЦНИИМФ)

Главный конструктор по КТР В.С.Мельянков

УТВЕРЖДЕН Главным управлением судостроения, судоремонта и технического обслуживания судов (Главсудомех)

Зам.начальника Д.Д.Анисин

© В/О "МОРТЕХИНФОРМРЕКЛАМА", 1990

Каталог сварочного оборудования, рекомендуемого к применению на предприятиях и судах Минморфлота	РД 3I.52.03-90 Взамен РД 3I.52.03-80

Инструктивным письмом ММФ от 05.03.90 № ГСМ-52/366 срок введения в действие установлен с 0I.09.90

Настоящий Каталог включает в себя сведения о сварочном и газорезательном оборудовании, оборудовании для газотермического нанесения покрытий, а также оборудовании для дефектоскопии сварных швов, рекомендуемое для применения на предприятиях и судах Минморфлота.

Включенное в Каталог оборудование соответствует современным требованиям судоремонта и судостроения и выпускается отечественной промышленностью, что подтверждено номенклатурными перечнями сварочного оборудования заводов-изготовителей. Оборудование, приведенное в Каталоге, заказывается предприятиями в установленном порядке.

Представленная информация о назначении и характеристиках оборудования необходима и достаточна для специалистов предприятий и организаций Минморфлота при выборе оборудования и применении его в производстве, а также при оформлении заявок на его приобретение, коды ОКП приведены в справочном приложении.

Цены на оборудование указаны действующие на 0I.0I.89г.

Настоящий Каталог не заменяет ежегодный каталог-заявку оборудования, выпускаемого промышленностью в текущем году.

I. ИСТОЧНИКИ ПИТАНИЯ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ

I.I. ВЫПРЯМИТЕЛЬ ОДНОПОСТОВЫЙ ВД-201УЗ

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Кремниевый, передвижной, в однокорпусном исполнении.

Внешняя характеристика - крутопадающая. Выпрямитель имеет два диапазона регулирования сварочного тока, внутри каждого диапазона регулирование плавное.

Охлаждение - воздушное принудительное, с помощью вентилятора. Контроль за охлаждением осуществляется ветровым реле.

НАЗНАЧЕНИЕ

Питание электрической сварочной дуги постоянным током при ручной дуговой сварке, резке и наплавке металлов.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

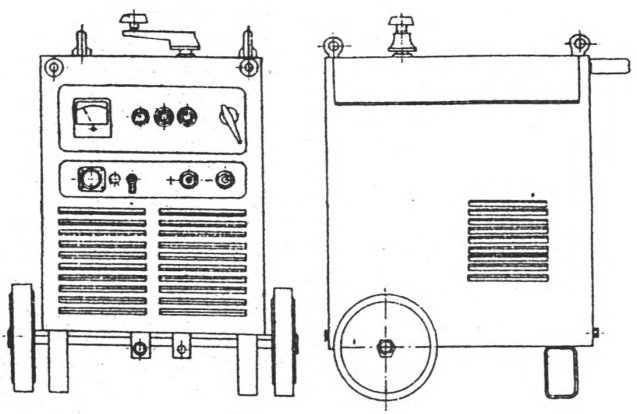
Номинальный ток, А	200
Напряжение сети, В	220 или 380
Пределы регулирования сварочного тока, А:	
диапазон малых токов	30-75
диапазон больших токов	75-200
Вторичное напряжение холостого хода, В	64-7I
Пределы регулирования рабочего напряжения, В	2I-28
Продолжительность цикла сварки, мин	5
Отношение продолжительности периода нагрузки к продолжительности цикла сварки, ПН, %	60
Коэффициент полезного действия, %	58
Потребляемая мощность, кВт, не более	9,8
Габаритные размеры, мм	550x730x890
Масса, кг	II4

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Выпрямитель ВД-201У3, шт.	I
Запасные части, компл.	I
Паспорт, шт.	I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Выпрямитель соответствует требованиям ТУ 16-739.252-80
Завод-изготовитель - Новоуткинский завод "Искра"
Цена - 420 р. (плюс надбавка 35 р. за "Знак качества").



Выпрямитель ВД-201У3

I.2. ВЫПРЯМИТЕЛЬ ОДНОПОСТОВЫЙ ВД-306УЗ

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Кремниевый, передвижной, в однокорпусном исполнении.

Внешняя характеристика - падающая. Выпрямитель имеет два диапазона регулирования сварочного тока, внутри каждого диапазона регулирование плавное.

Охлаждение - воздушное принудительное, с помощью регулятора.

Выпрямитель снабжен защитой, отключающей его от сети при выходе из строя одного из вентилей выпрямительного блока или пробое на корпус вторичной обмотки трансформатора, а также при подключении и заземлении выпрямителя.

НАЗНАЧЕНИЕ

Питание дуги при ручной дуговой сварке, резке и наплавке постоянным током плавящимся электродом.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Напряжение сети, В	220 или 380
Номинальное рабочее напряжение, В	32
Напряжение холостого хода, В, не более	69
Номинальный сварочный ток при ПВ=60%, А	315
Пределы регулирования сварочного тока, А	45-315
КПД, %, не менее	73
Потребляемая мощность, кВ.А, не более	24
Габаритные размеры, мм	785x765x750
Масса, кг	185

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Выпрямитель ВД-306УЗ, шт.	- I
Привод к электрододержателю, шт.	- I
Щиток сварщика, шт.	- I

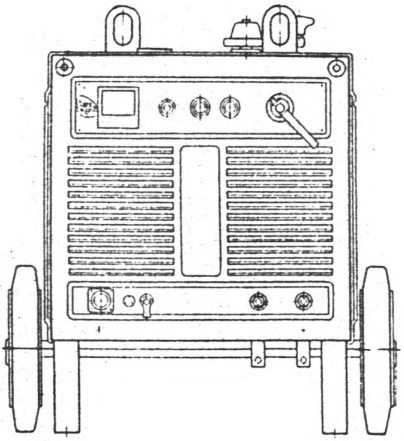
Маска сварщика, шт. - I
Электрододержатель, шт. - I
Запасные части, компл. - I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Выпрямитель соответствует требованиям ТУ I6-739.I98-79

Завод-изготовитель - Вильнюсский завод электросварочного оборудования.

Цена - 380 р.



Выпрямитель ВД-306У3

I.3. ВЫПРЯМИТЕЛЬ ОДНОПОСТОВЫЙ ВДГ-303

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Передвижной, в однокорпусном исполнении.

Внешняя характеристика - жесткая для комплектации сварочных полуавтоматов.

Регулирование рабочего напряжения - плавноступенчатое.

Охлаждение - воздушное принудительное.

НАЗНАЧЕНИЕ

Питание дуги при механизированной сварке в среде углекислого газа.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Номинальный сварочный ток, А	315
Номинальное напряжение сети, В	380
Первичная мощность, кВА, не более	21
Продолжительность включения, ПВ, %	60
Пределы регулирования сварочного тока, А	50-315
Пределы регулирования рабочего напряжения, В	16-40
Коэффициент полезного действия, %, не менее	73
Габаритные размеры, мм	605x735x950
Масса, кг, не более	220

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Выпрямитель сварочный ВДГ-303, шт.	- I
Запасные части, компл.	- I
Паспорт, экз.	- I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Выпрямитель соответствует требованиям ТУ I6-739.328.82

Завод-изготовитель - Симферопольский электромашиностроительный завод.

Цена - 790 р.

I.4. ВЫПРЯМИТЕЛЬ ОДНОПОСТОВЫЙ ВДУ-506УЗ

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Стационарный, в однокорпусном исполнении.

Внешняя характеристика может быть жесткой или крутопадающей. Регулирование сварочного тока и напряжения плавное в одном диапазоне. Обеспечивает бесступенчатое изменение индуктивности в сварочной цепи.

Включение выпрямителя и регулирование режима могут производиться непосредственно с выпрямителя или дистанционно с пульта управления сварочного полуавтомата или автомата.

НАЗНАЧЕНИЕ

Питание дуги при механизированной сварке в среде углекислого газа, под флюсом и порошковой проволокой. Может быть использован для ручной дуговой сварки штучными электродами.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Номинальное напряжение питающей сети, В	220 или 380
Номинальный сварочный ток, А	500
Пределы регулирования сварочного тока, А:	
крутопадающие характеристики	50-500
жесткие характеристики	60-500
Пределы регулирования напряжения, В:	
крутопадающие характеристики	22-46
жесткие характеристики	I8-50
Номинальное рабочее напряжение, В	50
Напряжение холостого хода, В	80
Номинальная мощность, кВ·А	40
Продолжительность включения, ПБ, %	60
Габаритные размеры, мм	
выпускаемого Калининградским заводом "Электросварка"	820x620xII00
выпускаемого Вильнюсским заводом электросварочного оборудования	830x620xI080

Масса, кг

выпускаемого Калининградским заводом "Электросварка" 3I0

выпускаемого Вильнюсским заводом электросварочного оборудования 290

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Выпрямитель ВДУ-506УЗ, шт. - I

Запасные части,. комплект. - I

Эксплуатационная документация, компл. - I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Выпрямитель соответствует требованиям ТУ I6-435.035-84.

Завод-изготовитель - Калининградский завод "Электросварка" и Вильнюсский завод электросварочного оборудования.

Цена - I0I0 р.

I.5. ВЫПРЯМИТЕЛЬ ОДНОПОСТОВЫЙ ВДУ-505УЗ

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Тиристорный, стационарный, в однокорпусном исполнении, универсальный.

Внешняя характеристика может быть жесткой или падающей (выбирается установкой в соответствующее положение переключателя характеристик).

Регулирование сварочного тока и напряжения - плавное с выносного пульта управления.

Охлаждение - воздушное принудительное. Защита от тепловых и аварийных перегрузок обеспечена выключателями и реле.

На выпрямителе установлен блок защиты от помех радиоприему, блок сигнала обратной связи по току.

Питание дуги при ручной дуговой сварке штучными электродами и однопостовой механизированной сварке выпрямленным током в среде углекислого газа и под флюсом. Может быть применен для воздушно-дуговой резки (строжки) угольным электродом.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

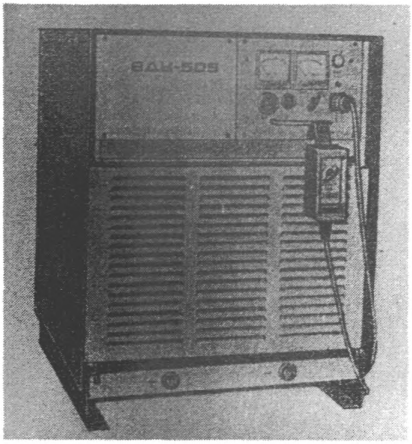
Напряжение сети, В	220 и 380
Потребляемая мощность, кВА	40
Номинальный сварочный ток, А	500
Пределы регулирования сварочного тока, А	
падающие характеристики	50-500
жесткие характеристики	60-500
Пределы регулирования рабочего напряжения, В	
падающие характеристики	22-46
жесткие характеристики	I8-50
Номинальный режим работы при продолжительности цикла сварки I0 мин, ПН, %	60
Габаритные размеры, мм	790x670x880
Масса, кг	300

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Выпрямитель ВДУ-505УЗ, шт. - I
Пульт управления ПУ-05-3I, шт. - I
Щиток ручной, шт. - I
Щиток наголовный,шт. - I
Электрододержатель ЭД-500I, шт. - 2
Привод к электрододержателю, шт. - I
Устройство для подключения выпрямителя и сети, комплект - I
Запасные части, комплект - I
Эксплуатационные документы, комплект - I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Выпрямитель соответствует требованиям ТУ I6-739.303-82.
Завод-изготовитель - Ленинградский завод "Электрик" им.Н.М.Шверника.
Цена - 750 р.



Выпрямитель ВДУ-505

I.6. ВЫПРЯМИТЕЛЬ ОДНОПОСТОВЫЙ ВС-600МУЗ

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Передвижной, в однокорпусном исполнении. Внешняя характеристика - пологопадающая. Регулирование выпрямленного напряжения - ступенчатое, число ступеней регулирования - 27. Охлаждение - воздушное принудительное. Контроль за охлаждением осуществляется ветровым реле. При использовании выпрямителя для ручной дуговой сварки в цепь дуги необходимо последовательно подключить балластный реостат.

НАЗНАЧЕНИЕ

Питание дуги при механизированной сварке и наплавке порошковой проволокой, сварке голой проволокой в среде защитных газов и сварке под флюсом.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Номинальное напряжение трехфазной питающей сети частотой 50 Гц, В	380
Номинальный (максимальный) сварочный ток, А	630
Минимальный сварочный ток, А, не более	I00
Максимальное рабочее напряжение при номинальном сварочном токе, В, не менее	50
Пределы регулирования рабочего напряжения, В	20-50
Напряжение холостого хода при номинальном напряжении сети, В, не более	90
Потребляемая мощность, кВА, не более	46
Коэффициент полезного действия, %, не менее	83

Относительная продолжительность включения при цикле сварки I0 мин, ПВ, %	60
Габаритные размеры, мм, не более	I000x700xI400
Масса, кг, не более	480

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

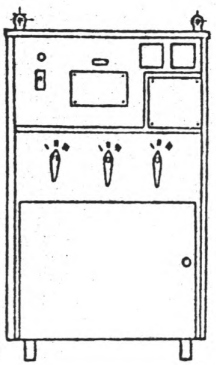
Выпрямитель ВС-600М УЗ, шт.	- I
Ключ, шт.	- 2
Предохранитель, шт.	- 3
Лампа неоновая, шт.	- I
Эксплуатационная документация, компл.	- I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Выпрямитель соответствует требованиям ТУ I2.48.I50-82

Завод-изготовитель - Днепропетровский завод шахтной автоматики.

Цена - I000 р.



Выпрямитель ВС-600М УЗ

I.7. ВЫПРЯМИТЕЛЬ ОДНОПОСТОВЫЙ ВДУ-601У3

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Тиристорный, передвижной, в однокорпусном исполнении, универсальный.

Внешняя характеристика может быть жесткой и крутопадающей (выбирается установкой в соответствующее положение переключателя характеристик).

Регулирование сварочного тока и напряжения - плавное (местное либо дистанционное).

Охлаждение - воздушное принудительное. Защита от тепловых и аварийных перегрузок обеспечена выключателями и реле.

Выпрямитель имеет нишу для установки блока управления полуавтомата.

НАЗНАЧЕНИЕ

Питание дуги при механизированной сварке в углекислом газе, в том числе на форсированных режимах, под флюсом, а также порошковой проволокой.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

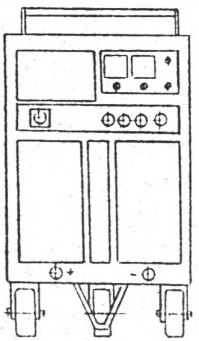
Номинальное напряжение питающей сети, В	380
Номинальный сварочный ток, А	630
Пределы регулирования сварочного тока, А:	
крутопадающие характеристики	60-630
жесткие характеристики	65-630
Пределы регулирования напряжения, В	
крутопадающие характеристики	22-52
жесткие характеристики	I8-56
Напряжение холостого хода, В	92
Номинальная мощность, кВА	60
Продолжительность включения, ПВ, %	60
Габаритные размеры, мм	830x620xI020
Масса, кг	320

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Выпрямитель ВДУ-601У3, шт. - I
Комплектующие части, компл. - I
Запасные части, компл. - I
Эксплуатационные документы, компл. - I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Выпрямитель соответствует требованиям ТУ I6-435.060-84
Завод - изготовитель - Вильнюсский завод электросварочного оборудования.
Цена -I740 р.



Выпрямитель ВДУ-601У3

I.8. ВЫПРЯМИТЕЛЬ ОДНОПОСТОВЫЙ ВДУ-I602У2

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Передвижной, в однокорпусном исполнении, универсальный. Внешняя характеристика может быть жесткая или падающая. Предусмотрена стабилизация выходного напряжения и регулирование наклона внешних характеристик. При установке жесткой внешней характеристики выпрямитель может быть использован для многопостовой сварки. Регулирование напряжения плавное, без искажения его формы.

Охлаждение - принудительное, воздушное.

НАЗНАЧЕНИЕ

Питание дуги при сварке различных металлов и сплавов в защитных газах и под флюсом, открытой дугой и порошковой проволокой, электрошлаковой сварке и наплавке.

Выпрямитель обеспечивает хорошее формирование сварных швов, надежное возбуждение дуги и минимальное разбрызгивание металла.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Напряжение питающей трехфазной сети, В	380
Частота сети, Гц	50
Номинальная первичная мощность, кВА	I35
Номинальный ток, А	I600
Режим работы, ПВ, %	I00
Номинальное напряжение, В	50
Пределы регулирования напряжения при жесткой характеристике, В	I5-55
Пределы регулирования напряжения холостого хода, В	20-80
Диапазон плавного регулирования под нагрузкой в пределах одной ступени, В	I5
Коэффициент полезного действия, %	84
Габаритные размеры, мм	I090xI080xI875
Масса, кг	I500

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Выпрямитель ВДУ-1602У2,шт. - I
Запасные части, компл. - I
Эксплуатационная документация, компл. - I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Завод-изготовитель - Николаевский опытный завод ПКБ Электрогидравлики.

I.9. ВЫПРЯМИТЕЛЬ ОДНОПОСТОВЫЙ ВДГИ-302УЗ

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Стационарный, в однокорпусном исполнении. Внешняя характеристика - жесткая. Регулирование рабочего среднего и импульсного напряжения - плавное. В выпрямителе предусмотрены место для расположения блока управления сварочным процессом и разъемы для подключения выносного пульта управления и подогревателя газа. Система управления обеспечивает форсированное зажигание сварочной дуги, автоматический переход на различный наклон сварочных характеристик в зависимости от величины сварочного тока, стабилизацию выходного напряжения.

НАЗНАЧЕНИЕ

Питание дуги при механизированной импульсно-дуговой сварке плавящимся электродом в аргоне.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Напряжение питающей сети, В	380
Номинальная потребляемая мощность, кВА	17,3
Номинальный сварочный ток при ПВ=60% и времени цикла сварки 10 мин, А	315
Номинальное рабочее напряжение, В	35
Пределы регулирования рабочего напряжения, В	10-35
Пределы регулирования сварочного тока, А	40-325
Напряжение холостого хода, В	45^{+3}_{-5}

ИМПУЛЬСНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

Номинальное напряжение, В	22
Пределы регулирования напряжения, В	4-22
Номинальный ток, А	170

Пределы регулирования тока, А	30–170
Частота импульсов,	50 и 100
Пределы регулирования длительности импульсов тока, мс:	
нижний, не более	1,5
верхний, не менее	5
Габаритные размеры, мм	720x593x938
Масса, кг	250

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

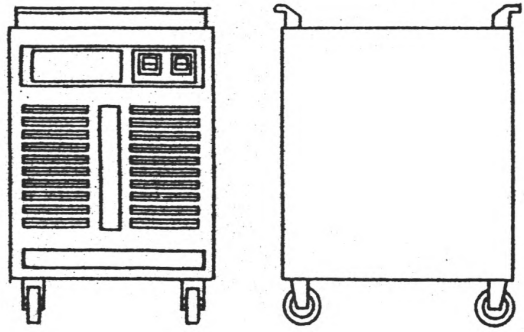
Выпрямитель ВДГИ-302УЗ, шт.	- 1
Запасные части, компл.	- 1
Паспорт, шт.	- 1

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Выпрямитель соответствует требованиям ТУ 16-435.054-84.

Завод-изготовитель - Симферопольский электромашиностроительный завод.

Цена - 1150 р.



Выпрямитель ВДГИ-302УЗ

I.Iр. ВЫПРЯМИТЕЛЬ МНОГОПОСТОВЫЙ ВДМ4х30IУ3

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Стационарный, в однокорпусном исполнении.

Внешняя характеристика - падающая с тремя различными наклонами. Регулирование тока местное и дистанционное. Каждый пост выпрямителя снабжен устройством автоматического ограничения напряжения холостого хода. Выпрямитель может быть использован в качестве 4- и 2- постового источника питания. Каждый пост 2- постового выпрямителя образуется параллельным соединением двух постов 4-постового.

Управление выпрямителем - дистанционное с переносного пульта управления.

НАЗНАЧЕНИЕ

Питание четырех сварочных постов ручной дуговой сварки постоянным током обратной полярности.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

	Четырехпостовый	Двухпостовый
Номинальное напряжение питающей сети, В	380	
Номинальный сварочный ток поста, А	315	500
Номинальное рабочее напряжение поста, В	32	40
Продолжительность работы при цикле 5 мин, %	60	
Пределы регулирования рабочего напряжения, В	22-32	24-40
Пределы регулирования сварочного тока, А	60-315	100-500
Напряжение холостого хода, В:		
не более	100	
не менее	80	

	Четырехпостовый	Двухпостовый
Число постов	4	2
Коэффициент однородности работы постов	I	
Номинальная первичная мощность, кВ.А	I26	
Коэффициент полезного действия, %, не менее	65	
Габаритные размеры, мм	I370x785xI220	
Масса, кг, не более	7I0	

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

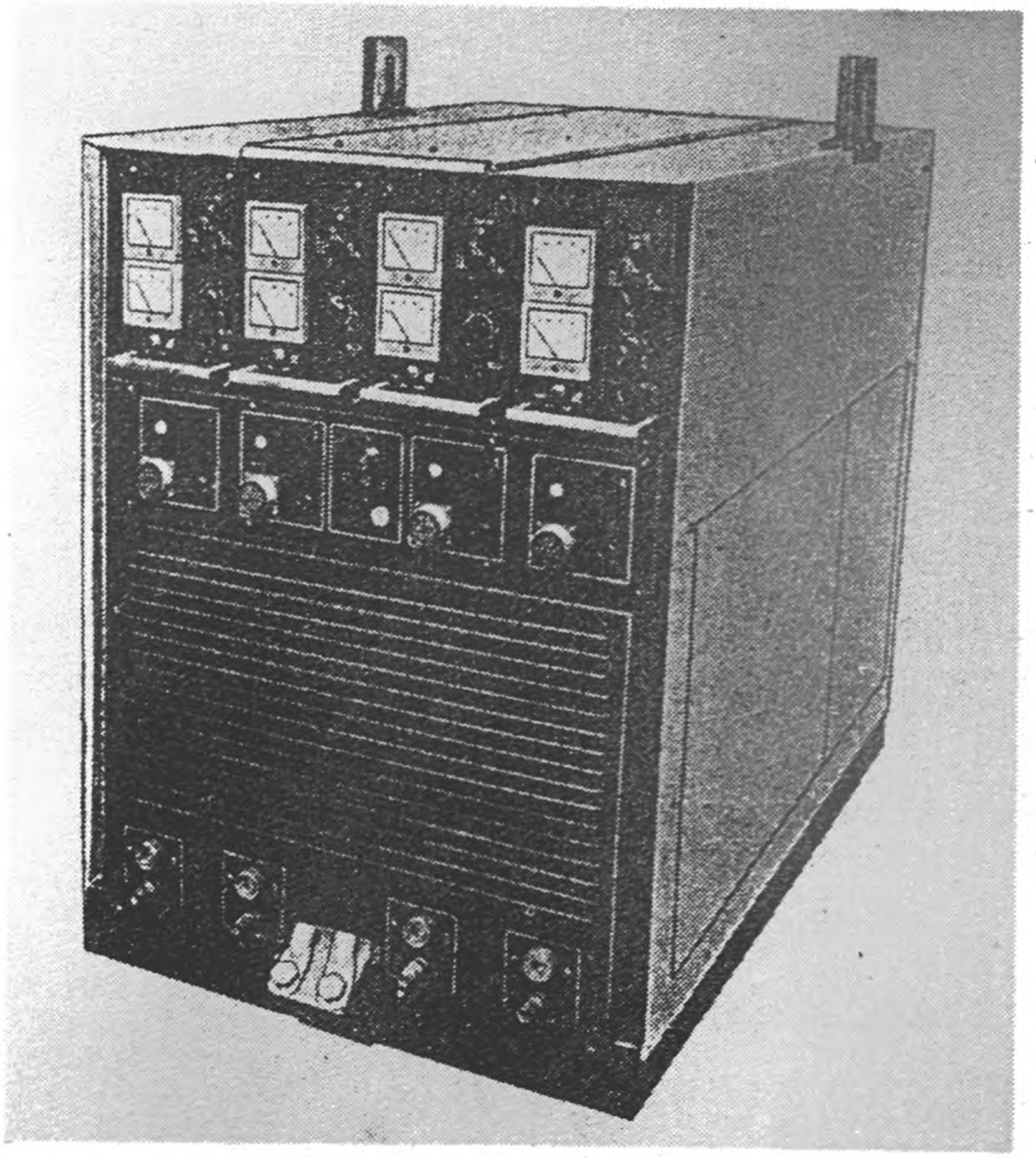
Выпрямитель ВДМ4х30IУ3 с пультом дистанционного управления, шт.	- I
Принадлежности, компл.	- I
Запасные части, компл.	- I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Выпрямитель соответствует требованиям ТУ I6-435.I46-86

Завод - изготовитель- Вильнюсский завод электросварочного оборудования.

Цена - 5000 р.



Выпрямитель ВДМ4х30IУ3

I.II. ВЫПРЯМИТЕЛЬ МНОГОПОСТОВЫЙ ВДМ-1201УЗ

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Стационарный, в однокорпусном исполнении.

Внешняя характеристика - падающая.

Получение падающих характеристик и регулирование тока на сварочных постах осуществляется балластными реостатами. Выпрямитель включается и выключается из сети, а также выключается автоматически при коротких замыканиях и пробое диодов.

Состоит из силового трансформатора стержневого типа, блоков диодов, вентилятора и блока аппаратуры.

Трансформатор защищен от перегрузок тепловым реле, встроенным в магнитный пускатель и отключающим выпрямитель при перегрузках.

В случае необходимости может быть включен в параллельную работу.

НАЗНАЧЕНИЕ

Одновременное питание выпрямленным током 8 сварочных постов ручной дуговой сварки штучными электродами.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

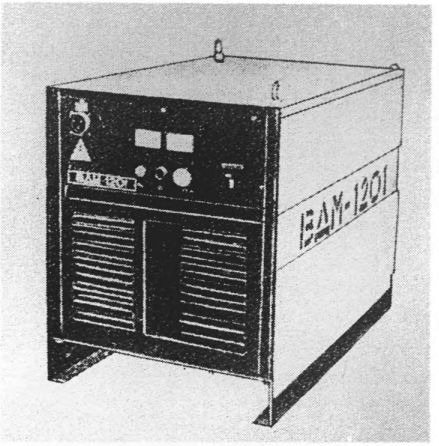
Номинальное напряжение питающей сети, В	380
Потребляемая мощность при номинальном выпрямленном токе, кВ.А	99
Номинальный выпрямленный ток, А	1250
Режим работы	продолжительный
Выпрямленное напряжение, В	60
Напряжение холостого хода, В, не более	80
Количество сварочных постов	8
Номинальный ток поста, А, при ПВ=60%	315
Габаритные размеры, мм	1050x700x950
Масса, кг	450

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Выпрямитель ВДМ-I20IУ3, шт. - I
Реостат балластный типа РБ-302, шт. - 8
Запасные части и принадлежности, компл. - I
Эксплуатационная документация, компл. - I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Выпрямитель соответствует требованиям ТУ I6-88ИЕАЖ.435.3I6.005
Завод - изготовитель - Ленинградский завод "Электрик" им.Н.М.Шверника.
Цена - I200 р.



Выпрямитель ВДМ-I20I

I.I2. ВЫПРЯМИТЕЛЬ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ВДУ-I202У3

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Тиристорный, стационарный, в однокорпусном исполнении. Имеет три вида внешних характеристик - два вида жестких и падающую.

Регулирование сварочного тока и напряжения - плавное.

Допускается возможность включения в параллельную работу двух источников на один сварочный пост с регулированием режима от одного выпрямителя. Оснащен пультом дистанционного управления.

Охлаждение - воздушное принудительное. Контроль за охлаждением осуществляется ветровым реле.

НАЗНАЧЕНИЕ

Питание дуги при механизированной сварке под слоем флюса и в среде углекислого газа.

Может быть применен для воздушно-дуговой резки (строжки) угольным электродом.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Потребляемая мощность, кВ.А	I20
Номинальный сварочный ток, А	I250
Пределы регулирования сварочного тока, А	250-I250
Пределы регулирования рабочего напряжения, В	24-56
Напряжение холостого хода, В, не более	85
Номинальная продолжительность работы, ПВ, %	I00
Габаритные размеры, мм	I080x685x885
Масса, кг	630

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

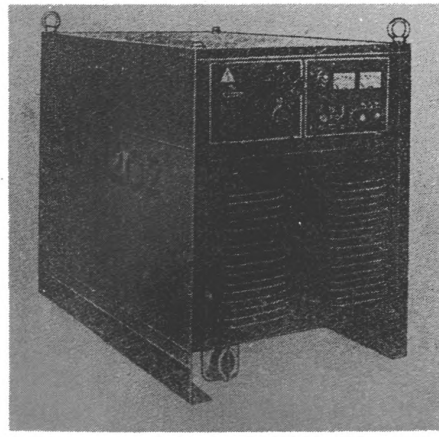
Выпрямитель ВДУ-1202 У3, шт. - 1
Комплектующие части, компл. - 1
Запасные части, компл. - 1
Эксплуатационная документация, компл. - 1

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Выпрямитель соответствует требованиям ТУ 16-88ИЕАЖ435412.016ТУ

Завод-изготовитель - Ленинградский завод "Электрик" им.Н.М.Шверника.

Цена - 2100 р.



Выпрямитель ВДУ-1202У3

I.I3. ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЬ ОДНОПОСТОВЫЙ ПД-305У2

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Передвижной, однокорпусный, защищенного исполнения.

Преобразователь состоит из следующих основных частей: индикаторного генератора повышенной частоты (400 и 470 Гц), асинхронного двигателя, выпрямительного устройства, аппаратуры управления.

Внешняя характеристика - крутопадающая. Регулирование сварочного тока - плавное.

Дистанционное регулирование величины сварочного тока осуществляется реостатом, который подключается к коробке управления с помощью кабеля.

Вентиляция - воздушная принудительная.

НАЗНАЧЕНИЕ

Питание дуги при ручной сварке и резке, а также при механизированной сварке под флюсом постоянным током плавящимся электродом.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

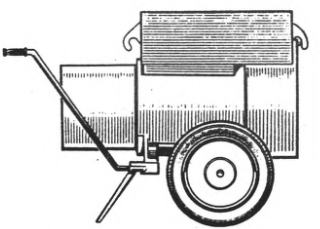
Напряжение сети, В	220 или 380
Мощность электродвигателя, кВт	II
Номинальный сварочный ток при ПР=60%, А	3I5
Пределы регулирования сварочного тока, А	45–350
Рабочее напряжение при номинальном сварочном токе, В	32
Продолжительность цикла сварки, мин	5
Габаритные размеры, мм	I200x580x845
Масса, кг, не более	280

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Преобразователь ПД-305У2, шт. - I
Паспорт, экз, - I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Преобразователь соответствует требованиям ТУ I6-5I6.265-82.
Завод-изготовитель - Новоуткинский завод "Искра"
Цена - 750 р.



Преобразователь ПД-305У2

I.I4. АГРЕГАТ ОДНОПОСТОВЫЙ АДБ-2502У1

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Автономный источник питания, в однокорпусном исполнении, защищенный от воздействия окружающей среды, в котором сварочный генератор типа ГД-250IУ2 приводится в действие от приводного бензинового двигателя АБ8М; работает как стационарная установка. Может быть установлен на грузовой машине. Внешняя характеристика - крутопадающая.

НАЗНАЧЕНИЕ

Питание дуги при ручной дуговой сварке и резке металлов постоянным током.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

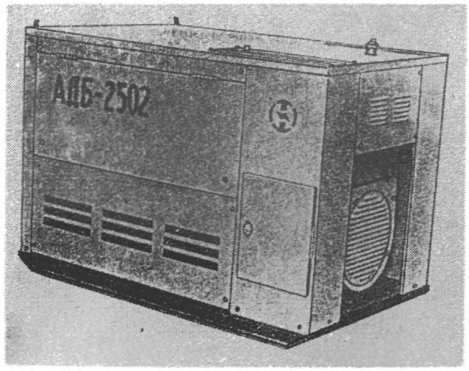
Номинальный сварочный ток, А	250
Номинальная относительная продолжительность нагрузки ПН, % (при цикле 5 мин)	80
Пределы регулирования сварочного тока, А	35-300
Наибольший сварочный ток, А, при ПН=60%	300
Напряжение холостого хода, В	90
Номинальное рабочее напряжение, В	30
Часовой расход топлива при номинальной нагрузке, кг/ч	6
Габаритные размеры, мм	I526x950xII25
Масса, кг, не более	5I0

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Агрегат АДБ-2502У2, шт.	- I
Запасные части, компл.	- I
Эксплуатационная документация, компл.	- I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Агрегат соответствует требованиям ТУ 16-516.269-83.
Завод-изготовитель - Новоуткинский завод "Искра".
Цена - 900 р.



Агрегат АДБ-2502

I.I5. АГРЕГАТ ОДНОПОСТОВЫЙ АДБ-3I25УI

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Автономный источник питания, в однокорпусном исполнении, защищенный от воздействия окружающей среды, с самовентиляцией, в котором сварочный генератор приводится в действие от бензинового двигателя жидкостного охлаждения модели 320-0I. Пуск агрегата осуществляется от аккумуляторной батареи, размещенной на раме агрегата внутри капота.

Сварочный генератор представляет собой двухполюсную индукторную машину повышенной частоты с выпрямленным блоком и распределительным устройством.

Дистанционное регулирование сварочного тока осуществляется переносным реостатом.

НАЗНАЧЕНИЕ

Питание дуги при ручной дуговой сварке, резке и наплавке металлов постоянным током.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

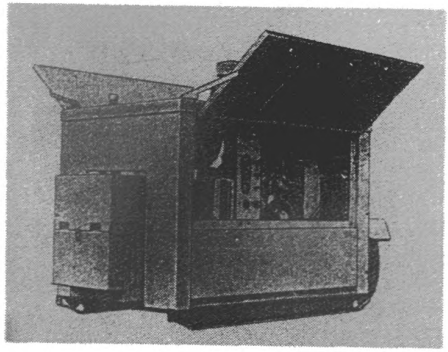
Номинальный сварочный ток, А	3I5
Номинальное рабочее напряжение, В	32,6
Пределы регулирования сварочного тока, А	45-350
Напряжение холостого хода, А	I00
Номинальная относительная продолжительность нагрузки ПН, %	80
Емкость бензобака, л	60
Часовой расход топлива в номинальном режиме, кг/ч	4,3
Габаритные размеры, мм	I900x950xI420
Масса, кг	670

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Агрегат АДБ-3I25УI, шт. - I
Запасные части, инструмент
и принадлежности, компл. - I
Эксплуатационная документация,
компл. - I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Агрегат соответствует требованиям ТУ I6-739.345-83.
Завод - изготовитель - Новоуткинский завод "Искра"
Цена - 900 р.



Агрегат АДБ-3I25УI

I.I6. АГРЕГАТ ОДНОПОСТОВЫЙ АДД-4003УI

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Передвижной, автономный источник питания, в однокорпусном исполнении, защищенный от воздействия окружающей среды, состоит из дизельного двигателя ДI44-8I, сварочного генератора, пульта управления дизеля, вспомогательного генератора, пульта управления вспомогательного генератора. Сварочный генератор представляет собой двухпакетную индукторную машину повышенной частоты с выпрямительным блоком и распределительным устройством.

Вспомогательный генератор ГАБ-2-0I230-М2 является однофазным синхронным генератором переменного тока для питания ручного электроинструмента.

Агрегат имеет дистанционное регулирование сварочного тока.

НАЗНАЧЕНИЕ

Питание дуги при ручной дуговой сварке, резке и наплавке металлов постоянным током плавящимся и неплавящимся электродами.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Номинальный сварочный ток, А	400
Номинальное рабочее напряжение, В	36
Пределы регулирования сварочного тока, А:	
наименьший, не более	60
наибольший, не менее	
при ПН=I00%	3I5
при ПН=35%	450
Номинальная относительная продолжительность нагрузки ПН, %	60
Номинальная продолжительность цикла сварки, мин	5
Напряжение холостого хода, В, не более	I00
Емкость бензобака, л	56

Габариты, мм, не более	3400x2010x2200
Масса, кг, не более	1420

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Агрегат АДД-4003У1, шт. - 1

Запасные части, инструмент и принадлежности, компл. - 1

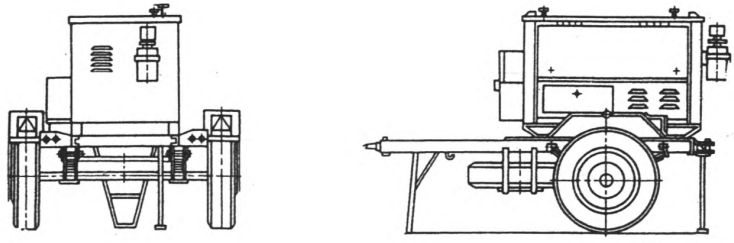
Эксплуатационная документация, компл. - 1

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Агрегат соответствует требованиям ТУ 16-739.346-83.

Завод - изготовитель - Вильнюсский завод электросварочного оборудования.

Цена - в стадии утверждения.



Агрегат АДД-4003У1

I.I7. ТРАНСФОРМАТОРЫ ОДНОПОСТОВЫЕ ТДМ-I65У2 И ТДМ-254У2

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Однофазные, переносные, с повышенной индуктивностью рассеивания, регулируемой изменением расстояния между первичной и вторичной обмотками.

Внешняя характеристика - крутопадающая. Регулирование сварочного тока - плавное.

Выполнен в облегченном варианте, позволяет переносить его вручную и располагать непосредственно у места сварки.

НАЗНАЧЕНИЕ

Питание дуги при ручной дуговой сварке штучными электродами.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

	ТДМ-I65У2	ТДМ-254У2
Напряжение сети, В	380	
Номинальное рабочее напряжение, В	26	30
Напряжение холостого хода, В	62	62
Номинальный сварочный ток, А	I60	250
Номинальный режим работы, %	25	25
Коэффициент полезного действия, %	68	76
Габаритные размеры, мм	450x290x5I0	450x290x550
Масса, кг	38	50

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Трансформатор, шт. - I

Запасные части и принадлежности, компл. - I

Эксплуатационная документация, компл. - I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Трансформатор соответствует требованиям ТУ I6-672.065-84.

Завод-изготовитель - Кокандский электромашиностроительный завод.



Трансформатор ТДМ-I65У2

I.I8. ТРАНСФОРМАТОРЫ ОДНОПОСТОВЫЕ ТДМ-3I7У2 И ТДМ-3I7-IУ2

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Однофазные, передвижные, в однокорпусном исполнении.

Внешняя характеристика - падающая.

Регулирование сварочного тока плавноступенчатое, число ступеней - 2. Ступенчатое регулирование достигается переключением обмоток, плавное - изменением расстояния между первичной и вторичной обмотками.

Вентиляция - естественная.

Трансформатор ТДМ-3I7-IУ2 снабжен устройством снижения напряжения холостого хода УСНТ-06У2.

НАЗНАЧЕНИЕ

Питание дуги при ручной дуговой сварке, резке и наплавке металлов однофазным переменным током.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

	ТДМ-3I7У2	ТДМ-3I7-IУ2
Номинальное напряжение сети, В	220 или 380	
Номинальное рабочее напряжение, В	33	
Напряжение холостого хода, В	62-80	I2
Потребляемая мощность, кВт, не более	I2,5	
Номинальный сварочный ток, А	3I5	
Пределы регулирования сварочного тока, А	60-370	
Габаритные размеры, мм	555x585x820	760x585x820
Масса, кг	I30	I45

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

	ТДМ-317У2	ТДМ-317-1У2
Трансформатор сварочный, шт.	I	I
Устройство УСНТ-06У2, шт.	-	I
Запасные части и принадлежности, компл.	I	I
Паспорт, экз.	I	I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Трансформатор соответствует требованиям ТУ I6-739.254-80.

Завод-изготовитель - Кокандский электромашиностроительный завод.



Трансформаторы ТДМ-317У2, ТДМ-254У2

I.I9. ТРАНСФОРМАТОРЫ ОДНОПОСТОВЫЕ ТДМ-40IУ2 И ТДМ-40I-IУ2

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Однофазные, передвижные, в однокорпусном исполнении.

Внешняя характеристика - падающая, регулирование сварочного тока - плавноступенчатое, число ступеней регулирования - 2. Ступенчатое регулирование тока осуществляется переключением обмоток с параллельного соединения на последовательное переключателем, плавное - изменением расстояния между первичной и вторичной обмотками.

Трансформатор ТДМ-40I-IУ2 снабжен устройством снижения напряжения холостого хода УСНТ-06У2. Устройство снижает напряжение холостого хода на выходных зажимах сварочной цепи до значения, не превышающего I2 В.

Вентиляция - естественная.

НАЗНАЧЕНИЕ

Питание дуги при ручной дуговой сварке, резке и наплавке металлов однофазным переменным током.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

	ТДМ-40IУ2	ТДМ-40I-IУ2
Номинальное напряжение питающей сети, В	220 или	380
Потребляемая мощность, кВт, не более	I7,3	
Номинальный сварочный ток, А	400	
Номинальное рабочее напряжение, В	36	
Номинальный режим работы, ПН, %	60	
Продолжительность цикла сварки, мин	5	
Пределы регулирования сварочного тока, А		
в диапазоне малых токов	80-200	

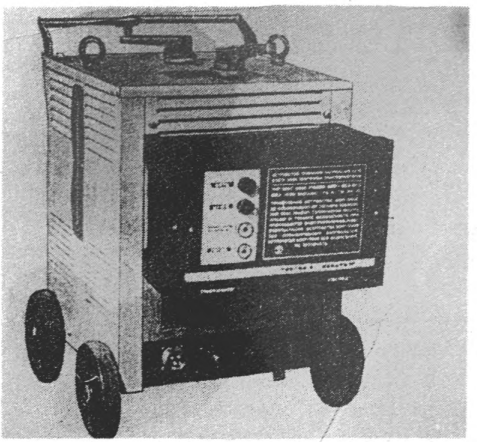
	ТДМ-401У2	ТДМ-401-1У2
в диапазоне больших токов	200-460	
Напряжение холостого хода, В, не более		
в диапазоне малых токов	80	12
в диапазонах больших токов	64	12
Габаритные размеры, мм	555х585х850	760х585х850
Масса, кг	143	158

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Трансформатор, шт. - 1
Запасные части и принадлежности, компл. - 1
Паспорт, экз. - 1

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Трансформаторы соответствуют требованиям ТУ 16-739.254-80.
Завод-изготовитель - Новоуткинский завод "Искра"
Цена - ТДМ-401У2 - 310 р.
ТДМ-401-1У2 - 480 р.



Трансформаторы ТДМ-401У2 и ТДМ-401-1У2

I.20. ТРАНСФОРМАТОРЫ ОДНОПОСТОВЫЕ ТДФЖ-I002У3 И ТДФЖ-2002У3

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Однофазные, стационарные.

Внешняя характеристика - пологопадающая. Регулирование рабочего напряжения - плавное. Включение трансформаторов на сварку и регулирование напряжения может осуществляться местно или дистанционно. Регулирование сварочного тока - ступенчатое, число ступеней регулирования - 2.

Вентиляция - воздушная, принудительная. Трансформаторы имеют устройства фазового регулирования напряжения. Для повышения стабильности горения дуги прерывистого тока в трансформаторах введена цепь импульсной стабилизации.

НАЗНАЧЕНИЕ

Питание дуги при механизированной сварке под флюсом однофазным переменным током.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

	ТДФЖ-I002У3	ТДФЖ-2002У3
Номинальное напряжение питающей сети, В		
при частоте 50 Гц	380 или 415	
при частоте 60 Гц	380 или 440	
Номинальный сварочный ток, А	I000	2000
Пределы регулирования сварочного тока, А	300-I200	600-2200
Напряжение холостого хода, В	I20	
Потребляемая мощность, кВ.А	II8	240
Габаритные размеры, мм	I400x750xI220	
Масса, кг	520	790

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Трансформатор, шт. - I

Запасные части и принадлежности, компл. - I

Паспорт, экз. - I

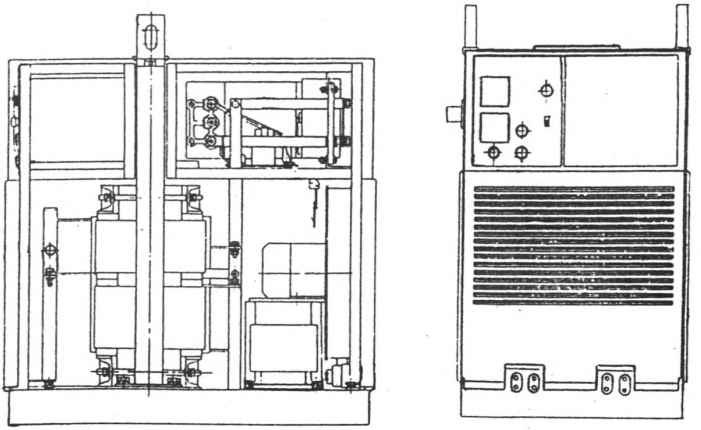
СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Трансформаторы соответствуют требованиям ТУ I6-739.373-83.

Завод-изготовитель - Вильнюсский завод электросварочного оборудования.

Цена - ТДФЖ - I002У3 - I735 р.

ТДФЖ - 2002У3 - 2295 р.



Трансформаторы ТДФЖ-I002У3, ТДФЖ 2002У3

I.2I. БЛОК СНИЖЕНИЯ НАПРЯЖЕНИЯ ХОЛОСТОГО ХОДА СВАРОЧНЫХ ТРАНСФОРМАТОРОВ БСНТ-08У2

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Переносное, в однокорпусном защищенном исполнении.

Является вспомогательным средством защиты от поражения напряжением холостого хода и используется при сварке в особо опасных условиях: внутри металлических емкостей, в колодцах, тоннелях, на понтонах, в котлах, в отсеках судов.

Отдельная приставка к трансформатору, обеспечивает автоматическое понижение напряжения холостого хода трансформатора до безопасной величины (не более I2 В).

НАЗНАЧЕНИЕ

Повышение электробезопасности сварщика при смене электрода в процессе ручной дуговой сварки, резки и наплавки металлов от сварочного трансформатора.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Номинальное напряжение питающей среды, В	380, 220
Наибольший сварочный ток, А	500
Снижение напряжения, В	
наименьшее значение, не менее	8,5
наибольшее значение, не более	I2
Чувствительность, Ом	250±50
Вид напряжения	постоянное
Время выдержки, м	0,90±0,09
Время срабатывания, с, не более	0,05
Номинальная продолжительность нагрузки, ПН, при цикле 5 мин, %	60
Удельное энергопотребление, Вт/А, не более	0,4
Габариты, мм	430x3I0x205
Масса, кг, не более	I2

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Блок снижения напряжения БСНТ-08У2, шт. - I

Запасные части, компл. - I

Эксплуатационная документация, компл. - I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Блок соответствует требованиям ТУ I6-656.II5-86.

Завод-изготовитель - Симферопольский машиностроительный завод.

Цена - I50 руб. (ориентировочно).



Блок снижения напряжения БСНТ-08У2

I.22. РЕОСТАТ БАЛЛАСТНЫЙ РБ-302У2

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Стационарный, в защищенном однокорпусном исполнении, состоит из набора ступеней, которые включаются рубильниками. Ориентировочная величина тока в зависимости от включенных ступеней приведена на щитке, расположенном на передней стенке реостата.

НАЗНАЧЕНИЕ

Регулирование тока при ручной дуговой сварке и наплавке металлов плавящимся электродом от многопостовых сварочных выпрямителей и генераторов постоянного тока.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Номинальный ток, А	315
Продолжительность цикла сварки, мин	5
Установленная мощность, кВт	11,8
Номинальная относительная продолжительность нагрузки ПН, %	60
Коэффициент применяемости, % , не менее	60
Габаритные размеры, мм	605x370x500
Масса, кг, не более	26,5

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

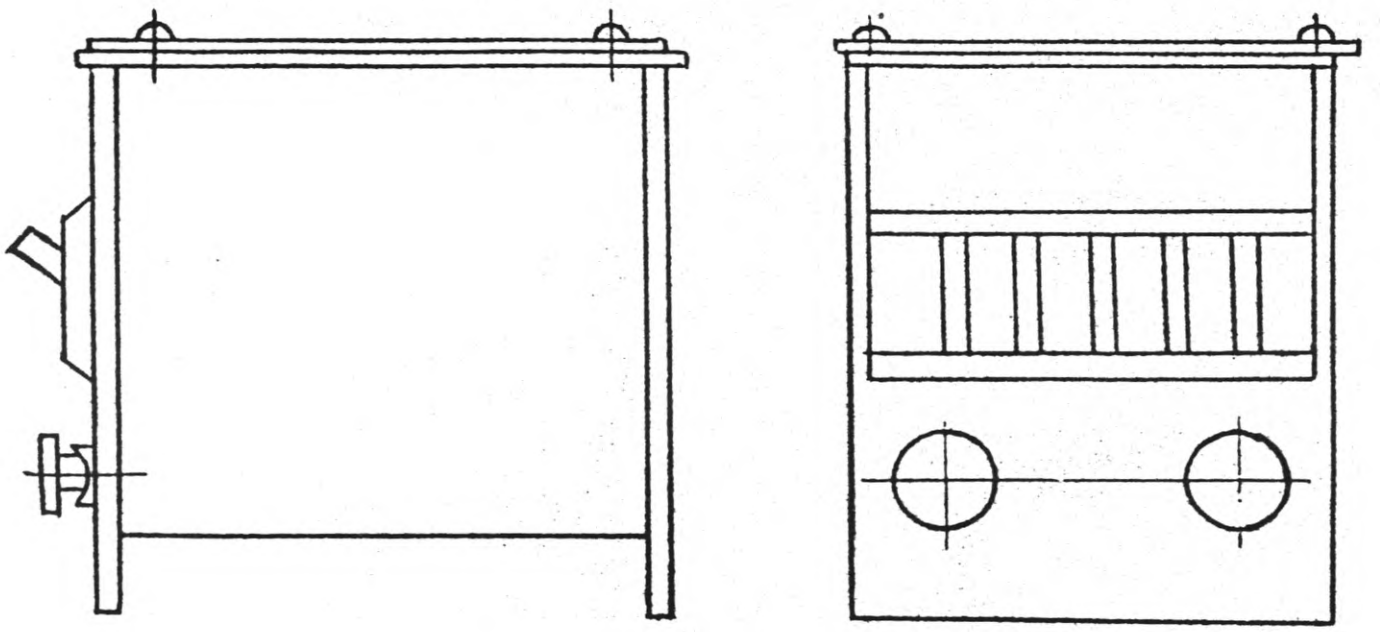
Балластный реостат РБ-302У2, шт.	- I
Паспорт, экз.	- I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Балластный реостат соответствует требованиям ТУ 16-759.334-82.

Завод-изготовитель - Калининградский завод "Электросварка".

Цена - 56 р.



Реостат РБ 302У3

2. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ ПОД ФЛЮСОМ

2.I. АВТОМАТ СВАРОЧНЫЙ ТРАКТОРНОГО ТИПА АДФ-I002У3

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Самоходный трактор перемещается вдоль шва по направляющей.

Регулирование скорости сварки - ступенчатое, с помощью сменных шестерен, скорость подачи сварочной проволоки не зависит от напряжения на дуге.

Подающий и ходовой механизмы приводятся в действие одним электродвигателем и смонтированы с ним в один блок.

Автомат снабжен двумя сменными бункерами для флюса: один- для сварки вертикальным электродом, другой для сварки наклонным электродом.

НАЗНАЧЕНИЕ

Для автоматической сварки на переменном токе прямолинейных и кольцевых, стыковых и нахлесточных швов в нижнем положении "в лодочку" и как внутри, так и вне колеи.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

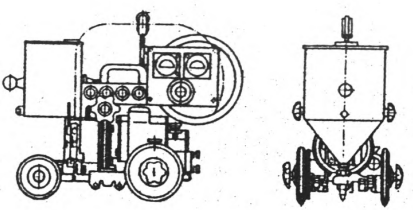
Напряжение сети, В	380
Номинальный сварочный ток, А	I000
Пределы регулирования сварочного тока, А	400-I000
Диаметр электродной проволоки, мм	3,0-5,0
Скорость, мм/с (м/ч):	
подачи электродной проволоки	I7-I000 (60-360)
сварки	3-22 (I2-80)
Потребляемая мощность, кВ.А не более	85
Угол наклона мундштука поперек шва, град.	45
Габаритные размеры трактора, мм	715х345х540
Масса трактора, кг	45

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Трактор АДФ-I002УЗ, шт. - I
Сварочный трансформатор ТДФЖ-I002УЗ - I
Блок управления, шт. - I
Запасные части, компл. - I
Паспорт, экз. - I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Автомат соответствует требованиям ТУ I6-739.339-83
Завод-изготовитель - Новоуткинский завод "Искра"
Цена - 2I05 р.



Автомат АДФ-I002УЗ

2.2. АВТОМАТЫ СВАРОЧНЫЕ ПОДВЕСНЫЕ ТИПА АДФ-2хI604УХЛ4, АДФ-I206УХЛ4

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Самоходные, снабжены автоматическими системами поиска и слежения за швом. Автоматы включают в себя аппарат, шкаф управления и два сварочных трансформатора (АДФ2хI604) или выпрямитель (АДФ-I206).

Автоматы размещены на тележке, перемещающейся со сварочной и маршевой скоростью. Кассетное устройство служит в качестве емкости для электродной проволоки.

НАЗНАЧЕНИЕ

Для автоматической электродуговой сварки плавящимся электродом на переменном или постоянном токе угловых нахлесточных или стыковых швов с разделкой.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

	АДФ-2хI604	АДФ-I206
Номинальное напряжение питающей сети, В	380	380
Номинальный сварочный ток, при ПВ=I00%, А	2хI600	I250
Количество сварочных дуг, шт.	2	I
Род сварочного тока	переменный постоянный.	постоянный
Диаметр электродной проволоки, мм	2-6	2-6
Скорость сварки, м/ч	22-250	I2-I20
Маршевая скорость, м/ч	600	600
Корректировки положения сварочной головки:		
вертикальная, мм, не менее	250	250
горизонтальная, мм, не менее	I60	I60
угловая, град, в пределах	±45	±45

	АДФ-2хI604	АДФ-I206
Масса электродной проволоки в кассетном устройстве, кг, не менее	2х80	80
Вместимость флюсокамер, дм^3	25	25
Потребляемая мощность, кВ.А	I96,8	I7I,3
Габаритные размеры, мм	I500х700х2000	
Масса, кг	380	350

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

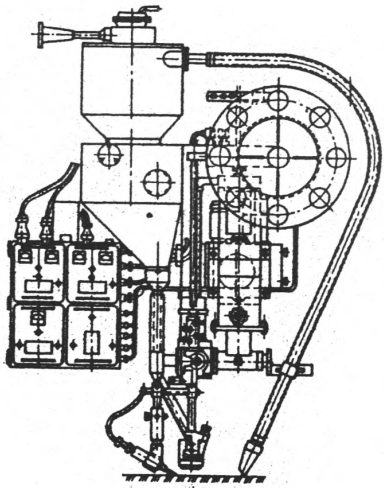
	АДФ-2хI604	АДФ-I206
Аппарат, шт.	I	I
Шкаф управления, шт.	I	I
Источник питания, шт.	Трансформатор (ТДФЖ-2002)	Выпрямитель (ВДУ-I20I)
	2	I
Комплект монтажных частей, шт.	I	I
Запасные и сменные части, компл.	I	I
Паспорт, экз.	I	I

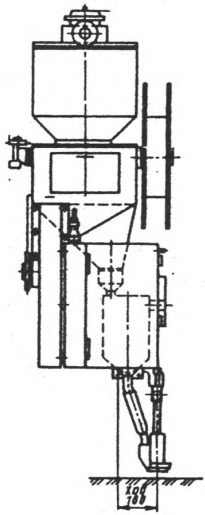
СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Автоматы соответствуют требованиям ТУ I6-683.033-86

Завод-изготовитель - Каховский завод электросварочного оборудования.

Расчетные цены - АДФ-2хI604 - I600 р.
АДФ-I206 - I2600 р.





Автоматы АДФ 2хI604, АДФ-I206

2.3. АВТОМАТ СВАРОЧНЫЙ ТРАКТОРНОГО ТИПА АДФ-I202У3

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Самоходный, трактор перемещается вдоль шва по направляющей.

Регулирование скорости сварки - плавное, наличие переключателя позволяет выбрать режим сварки с зависимой или независимой от напряжения на дуге регулировкой скорости подачи электродной проволоки.

Поворот сварочной горелки вместе с основанием трактора вокруг вертикальной оси на 90^{0} позволяет расположить головку вне колеи.

НАЗНАЧЕНИЕ

Для автоматической сварки на постоянном токе прямолинейных, стыковых, угловых и нахлесточных швов в нижнем положении и как внутри, так и вне колеи в закрытых помещениях с естественной вентиляцией.

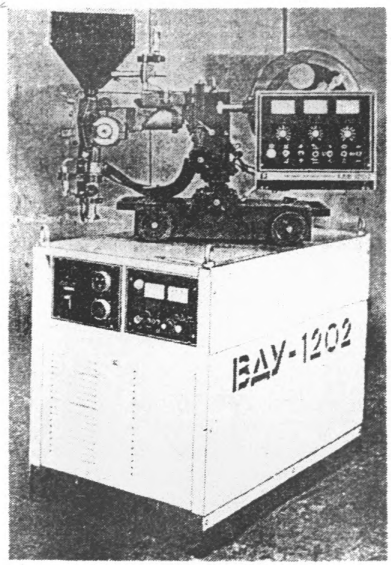
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Номинальный сварочный ток при ПВ=I00%, А	I250
Пределы регулирования сварочного тока, А	300-I250
Диаметр электродной проволоки, мм	2-6
Скорость подачи электродной проволоки, м/ч	60-360
Скорость сварки, м/ч	I2-I20
Габаритные размеры, мм	II00x450x770
Масса, кг	78

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Автомат АДФ-I202У3, шт.	- I
Источник питания ВДУ-I20I, шт.	- I
Запасные части, компл.	- I
Паспорт, экз.	- I

Автомат соответствует требованиям ТУ 16-683.011-84.
Завод - изготовитель - Ленинградский завод "Электрик".
Цена - 2950 р.



Автомат АДФ-1202

3. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ В ЗАЩИТНЫХ ГАЗАХ

3.I. АВТОМАТ ДЛЯ СВАРКИ В УГЛЕКИСЛОМ ГАЗЕ ТИПА АДГ-602УХЛ4

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Самоходный, перемещается вдоль шва по направляющей.

Регулирование скорости сварки - плавное, скорость подачи электродной проволоки зависит от напряжения на дуге и регулируется автоматически.

Поворот сварочной головки с основанием трактора вокруг вертикальной оси на 90° позволяет расположить головку вне колеи.

Блок управления устанавливается в нише сварочного выпрямителя.

НАЗНАЧЕНИЕ

Для автоматической сварки на постоянном токе в углекислом газе сплошной стальной проволокой малоуглеродистых и низколегированных сталей.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

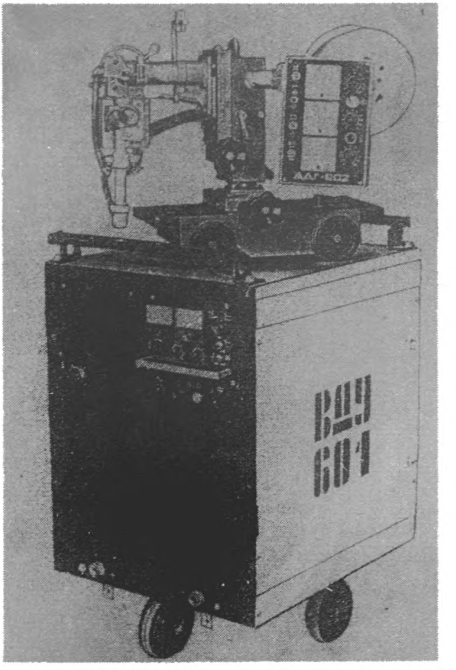
Номинальное напряжение питающей сети при частоте 50 Гц, В	380,415
Номинальный сварочный ток при ПВ=60%, А	630
Пределы регулирования сварочного тока, А	I00-700
Диаметр электродной проволоки, мм	I,2-3,0
Скорость подачи электродной проволоки, м/ч	I20-960
Скорость сварки, м/ч	I2-I20
Расход защитного газа, л/ч	I400
Габаритные размеры, мм	800х450х600
Масса стальной проволоки в кассете, кг	I2
Масса, кг	60

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Сварочный трактор, АДГ-602 УХЛ4, шт.	-I
Источник питания ВДУ-601, шт.	-I
Запасные части, компл.	-I
Паспорт, экз.	-I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Автомат соответствует требованиям ТУ 16-683.009-84.
Завод-изготовитель - Ленинградский завод "Электрик".
Цена - 3170 р.



Автомат АДГ-602

3.2. ПОЛУАВТОМАТ ДЛЯ СВАРКИ В УГЛЕКИСЛОМ ГАЗЕ ПСС-201У3

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Подающий механизм в переносной компановке в общем футляре совместно с кассетой для проволоки. Регулирование скорости подачи сварочной проволоки - плавноступенчатое.

Контактор, электродвигатель и подогреватель газа питаются непосредственно от сварочной цепи, в результате чего в аппаратуре управления нет высокого напряжения и отдельного источника тока для питания цепи управления.

Охлаждение горелки - естественное.

НАЗНАЧЕНИЕ

Для полуавтоматической сварки на постоянном токе плавящимся электродом в углекислом газе стальных корпусных конструкций во всех пространственных положениях.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Напряжение питающей сети, В	380
Номинальный сварочный ток при ПВ=60%, А	200
Пределы регулирования сварочного тока, А	90-270
Диаметр электродной проволоки, мм	I-I,2
Пределы регулирования скорости подачи электродной проволоки, м/ч	I40-770
Масса подающего механизма без электродной проволоки, кг	5,5
Масса проволоки в кассете, кг	4,0
Масса пульта управления, кг	8,5

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Полуавтомат ПСС-201У3, шт. -I
Держатель со шлангом, шт. -I
Соединительный кабель, шт. -I
Редуктор с подогревателем газа, шт. -I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Полуавтомат соответствует требованиям ГОСТ 18130-79.
Завод-изготовитель - Черноморский судостроительный завод.
Цена - 1570 р. (оптовая).

3.3. ПОЛУАВТОМАТ ДЛЯ СВАРКИ В ЗАЩИТНЫХ ГАЗАХ ПДГ-312УЗ

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Система управления выполнена в виде отдельного блока, устанавливаемого в блок управления полуавтоматом.

Управление полуавтоматом осуществляется с пульта управления, расположенного на подающем механизме.

Регулирование скорости подачи сварочной проволоки - плавное.

НАЗНАЧЕНИЕ

Для полуавтоматической сварки в защитном газе плавящимся электродом деталей из малоуглеродистых и низколегированных сталей непрерывными и прерывистыми швами.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Номинальное напряжение сети, В	380
Номинальный сварочный ток, А, при ПВ=60% и при цикле работы 10 мин	315
Режим работы	повторно-кратковременный
Диаметр электродной проволоки, мм	1,0-1,4
Расход защитного газа, л/ч	500-960
Пределы регулирования сварочного тока, А	30-315
Габаритные размеры подающего механизма, мм	218х360х338
Масса подающего механизма, кг	12,5
Габаритные размеры блока управления, мм	270х185х325
Масса блока управления, кг	4,0

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Полуавтомат ПДГ-312, шт.	-I
Выпрямитель сварочный ВДГ-303, шт.	-I
Блок управления, шт.	-I
Подающий механизм, шт.	-I
Запасные части, компл.	-I
Эксплуатационная документация, экз.	-I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Полуавтомат соответствует требованиям ТУ I6-739-83

Завод-изготовитель - Симферопольский электромашиностроительный завод.

Цена - I840 р.

3.4. ПОЛУАВТОМАТ ДЛЯ СВАРКИ В УГЛЕКИСЛОМ ГАЗЕ А-1230М

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Подающий механизм в передвижном исполнении. Регулирование скорости подачи сварочной проволоки - плавноступенчатое, ступенчатое регулирование производится при помощи сменных подающих роликов, число ступеней-3 , плавное - за счет изменения вращения электродвигателя постоянного тока.

Рукоятка горелки снабжена экраном, защищающим руку сварщика от тепловых излучений.

Охлаждение горелки - естественное.

НАЗНАЧЕНИЕ

Для полуавтоматической сварки на постоянном токе в углекислом газе сплошной стальной проволокой стыковых, угловых тавровых и нахлесточных швов в нижнем положении при наклоне сварного шва к линии горизонта не более 20^{0}. Малый вес и габариты, отсутствие промежуточного пульта управления, возможность регулировки скорости подачи сварочной проволоки непосредственно на рабочем месте позволяет применять его для сварки в стесненных местах и монтажных условиях. Может быть применен и для наплавочных работ.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Напряжение сети, В	220 или 380
Номинальный сварочный ток при ПВ=60% и цикле 5 мин, А	315
Диапазон регулирования сварочного напряжения, В	16–24
Скорость подачи сварочной проволоки, м/час	
при диаметре ролика 25 мм	140-282
при диаметре ролика 40 мм	230–452
при диаметре ролика 60 мм	340–670

Диаметр электродной проволоки, мм	0,8 ; I,0
Габаритные размеры переносного комплекта, мм	390x290xI30
Масса, кг	I5

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Полуавтомат А-I230 М, шт.	-I
Выпрямитель сварочный ВДГ-302 или ВДГ-303, шт.	-I
Комплектующие части, компл.	-I
Запасные части, компл.	-I
Техническая документация, экз.	-I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Завод-изготовитель - Павлоградский химический завод.
Цена -
без источника питания - 570 р.
с источником питания ВДГ-302 - I250 р.

3.5. ПОЛУАВТОМАТ ДЛЯ СВАРКИ В УГЛЕКИСЛОМ ГАЗЕ А-547УМ

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Подающий механизм вместе с кассетой для электродной проволоки и отсекателем газа смонтирован в компактном переносном корпусе. При работе в стационарных условиях подающий механизм крепится на рабочем столе.

Регулирование скорости подачи электродной проволоки - плавно-ступенчатое.

Комплектуется двумя типами горелок: горелкой для сварки токами до 200А, проволоками диаметром 0,8-1,0 мм; горелкой для сварки токами выше 200А, проволоками диаметром 1,0-1,4 мм (горелка имеет поворотный мундштук с углом поворота на $\pm 360^{0}$ и фиксирующую гайку).

Охлаждение горелки **естественное.**

Пульт управления смонтирован на панели.

Контактор, электромотор, отсекатель и подогреватель газа питаются непосредственно от сварочной цепи, в результате чего в аппаратуре управления нет высокого напряжения и отдельного источника тока для питания цепей управления.

НАЗНАЧЕНИЕ

Для полуавтоматической сварки на постоянном токе в углекислом газе сплошной проволокой в любом пространственном положении со свободным формированием сварных швов методом "сверху-вниз". Возможно использование в качестве защитного газа аргона, гелия и др. газов.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Номинальное напряжение питающей сети, В	380
Напряжение сварочной цепи, В	16-32
Номинальный сварочный ток, А	315
Номинальный режим работы при цикле 5 мин, %	60

Максимальный сварочный ток при сварке электродной проволокой диаметром I,4 мм и номинальной относительной продолжительности нагрузки ПВ=40%, А	400
Диаметр электродной проволоки, мм	0,8-I,4
Диапазон регулирования скорости подачи электродной проволоки, м/ч	
при диаметре ролика I8 мм	II5-320
при диаметре ролика 32 мм	260-600
при диаметре ролика 45 мм	400-980
Максимальный расход газа, л/мин	I5
Масса подающего механизма без электродной проволоки, кг	5,9
Масса подающего механизма с подающей проволокой, кг	II,4

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Полуавтомат А-547У, шт.	I
Выпрямитель сварочный ВС-300Б, шт.	I
Горелка, шт.	2
Запасные части, компл.	I
Техническая документация, компл.	I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Полуавтомат соответствует требованиям ТУ I.94.0603-83.

Завод-изготовитель - Киевское производственное объединение им.Артема.

Цена - 454 р. (без стоимости выпрямителя).

3.6. УСТАНОВКА ДЛЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ В АРГОНЕ УДГ-201УХЛ4

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Состоит из силового блока, блока управления и аппаратуры функционирования сварочной горелки, Регулирование сварочного тока - плавное. Установка обеспечивает: автоматическую подачу в зону дуги аргона, зажигание и поддержание дуги, заварку кратера.

Оснащается 2 горелками: на 100 А для электродов диаметром 0,5-2,0 мм, и на 200 А для электродов диаметром 0,8-4,0 мм.

НАЗНАЧЕНИЕ

Для ручной сварки в аргоне на постоянном токе прямой полярности неплавящимся электродом в непрерывном и импульсном режиме изделий из стали и цветных металлов, кроме алюминия и его сплавов.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

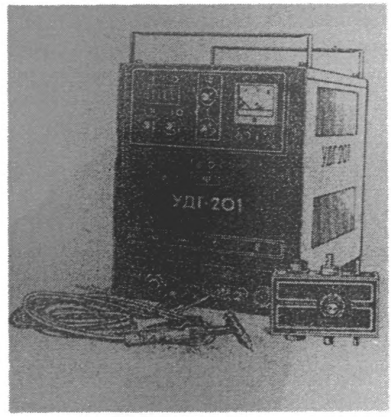
Потребляемый ток, А, не более	72
Номинальный сварочный ток при ПВ=40%, А	200
Пределы регулирования сварочного тока, А	12-200
Номинальное напряжение сети, В	60
Номинальное рабочее напряжение, В	12
Пределы регулирования длительности импульса и паузы, с	0,1-9,0
Расход аргона, л/мин	2-10
Габаритные размеры, мм	550х375х550
Масса, кг	50

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Установка УДГ-201, шт.	1
Блок управления, шт.	1
Горелки, шт.	2
Запасные части, компл.	1
Паспорт, экз.	1

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Установка соответствует требованиям ТУ 16-683-010-84
Завод-изготовитель - Ленинградский завод "Электрик".
Цена - 1560 р.



Установка УДГ-201УХЛ4

3.7. УСТАНОВКА ДЛЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ ТИПА УДГ-501-IУ4.

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Состоит из шкафа управления, переносного блока поджигания. Регулирование сварочного тока - плавное. Установка обеспечивает автоматизированную подачу в зону сварки аргона, зажигание и поддержание горения дуги, заварку кратора, защиту элементов установки от напряжения высокой частоты осциллятора.

Охлаждение горелок - **естественное.**

НАЗНАЧЕНИЕ

Для ручной сварки в аргоне на переменном токе неплавящимся вольфрамовым электродом алюминия и его сплавов. Установка может применяться также в качестве источника питания для автоматической сварки в аргоне.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Напряжение сети, В	220 или 380
Напряжение холостого хода, В	70
Напряжение на дуге, В	8-20
Номинальный сварочный ток при ПР=60%, А	500
Пределы регулирования сварочного тока, А	40-500
Диаметр вольфрамовых электродов, мм	2,0-I0,0
Номинальная потребляемая мощность, кВ.А	40
Расход охлаждающей воды, м/ч	I50-I80
Расход защитного газа, л/ч	5-I5
Радиус действия сварочной горелки относительно силового блока, м	3
Габаритные размеры, мм:	
шкафа управления	640xI000x820
горелки малой	280x45x88
горелки средней	290x45xI40

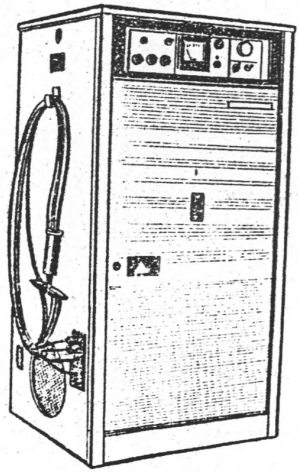
горелки большой	270x40xI75
Масса шкафа управления, кг	380

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Установка УДГ-50I-IУ4, шт.	-I
Шкаф управления, шт.	-I
Блок поджигания, шт.	-I
Горелки, шт.	-3
Редуктор с расходомером для аргона, шт.	-I
Запасные части, компл.	-I
Эксплуатационная документация, компл.	-I
Паспорт, экз.	-I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Установка соответствует требованиям ТУ I6-539.073-78.
Завод-изготовитель - Ленинградский завод "Электрик".
Цена - I550 р.



Установка УДГ-50I-IУ4

3.8. УСТАНОВКА ДЛЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ ТИПА УДГУ-301УХЛ4

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Состоит из двух блоков: силового и переносного блока поджигания. Все составные части силового блока смонтированы на основании и защищены кожухом.

Внешняя характеристика - крутопадающая.

Электрическая схема установки обеспечивает работу в трех режимах сварки. Переход от одного режима на другой осуществляется с помощью полупроводникового комутатора.

Регулирование сварочного тока осуществляется переменным резистором.

Комплектуется двумя горелками на 160 А и 315 А.

Охлаждение горелки - **водяное.**

НАЗНАЧЕНИЕ

Для ручной сварки в аргоне неплавящимся вольфрамовым электродом нержавеющих сталей на постоянном или переменном токе, титановых и медно-никелевых сплавов на постоянном токе и алюминия и его сплавов на переменном токе.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Номинальное напряжение сети, В	380
Номинальная потребляемая мощность (однофазная), кВ.А	24
Номинальный сварочный ток, А	315
Пределы регулирования сварочного тока, А	15-315
Номинальное рабочее напряжение, В	20
ПВ при цикле 10 мин, %	60
Пределы регулирования рабочего напряжения, В	8-20
Напряжение холостого хода, В, не более	
на постоянном токе	100
на переменном токе	80

Диаметр вольфрамовых электродов, мм	0,8-6,0
Расход защитного газа, л/ч	5-10
Расход охлаждающей воды, л/ч	75
Радиус действия сварочной горелки относительно силового блока, м	8
Габаритные размеры, мм	
силового блока	800x700x900
блока поджигания	520x400x350
Масса, кг	
силового блока	280
блока поджигания	20

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Установка УДГУ-301УХЛ4, шт.	-I
Горелка для электродов диаметром 0,8-4,0 мм и токов до 160 А	-I
Горелка для электродов диаметром 3-6 мм и токов до 315 А	-I
Редуктор с расходометром для аргона, шт.	-I
Запасные части, компл.	-I
Эксплуатационная документация, компл.	-I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Установка соответствует с требованиями ТУ 16-739.302-82.
Завод-изготовитель - Ленинградский завод "Электрик".
Цена - 1750 р.

3.9. СМЕСИТЕЛЬ ГАЗОВ ПОСТОВОЙ УКП-I-7I

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Состоит из узла регулирования давления кислорода, унифицированного с редуктором ДКП-I-65 и узла пропорционального смешения газов с расходными шайбами, определяющими состав газовой смеси на выходе из смесителя.

Углекислый газ, поступивший в камеру смешения, перемещает мембрану, нажимной диск, толкатель и редуцирующий клапан, который, поднимаясь над соплом, образует зазор. Через этот зазор кислород из камеры высокого давления проходит в камеру смешения, где смешивается с углекислым газом.

НАЗНАЧЕНИЕ

Для смешения углекислого газа с кислородом и автоматического поддержания постоянным заданного состава газовой смеси при сварке в смеси защитных газов.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Давление газа (на входе в смеситель), кПа (кгс/см^2):	
углекислого газа	20-98 (0,2-I,0)
кислорода	I20-I50 (I,5-I5,0)
Состав газовой смеси (по объему), %	
углекислый газ	70
кислород	30
Расход смеси (при давлении углекислого газа 49 кПа), м^3/с (л/мин)	$33 \cdot I0^{-5}$ (20)
Габаритные размеры, мм	I65x84xI60
Масса, кг	2,I5

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

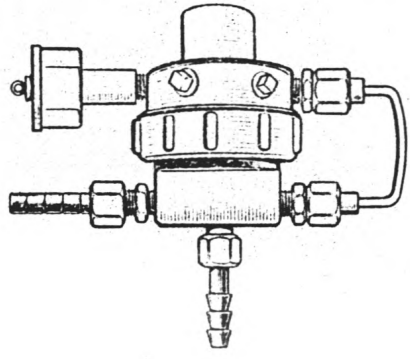
Смеситель УКП-I-7I, шт. - I
Запасные части, компл. - I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Смеситель соответствует требованиям ТУ 26-05-298-72.

Завод-изготовитель - Барнаульский аппаратурно-механический завод.

Цена - I5 р.



Смеситель газов УКП-I-7I

4. ОБОРУДОВАНИЕ УНИВЕРСАЛЬНОЕ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ И НАПЛАВКИ

4.I. АВТОМАТ СВАРОЧНЫЙ АДФГ-50IУХЛ4

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

На станине автомата смонтированы стол с механизмом вращения, пульт управления, сварочная головка, механизм перемещения сварочной головки, механизм наклона стола и механизм подачи сварочной проволоки.

Регулирование скорости подачи сварочной проволоки плавное, регулирование скорости сварки - плавноступенчатое, число ступеней - 2.

Аппаратура управления смонтирована внутри станины автомата.

НАЗНАЧЕНИЕ

Для автоматической дуговой сварки постоянным током кольцевых швов под слоем флюса или в среде углекислого газа плавящимся электродом.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Номинальное напряжение питающей сети, В	380
Номинальный сварочный ток при ПВ=60%, А	500
Диаметр электродной проволоки, мм:	
для сварки под флюсом	I,6-2,5
для сварки в среде углекислого газа	0,8-2,0
Скорость подачи электродной проволоки, м/ч	II0-I200
Диаметр свариваемых кольцевых швов, мм	I00-600
Максимальная масса свариваемого изделия, кг	400
Скорость сварки, м/ч	I5-90
Масса электродной проволоки в кассетах, кг	
открытого типа	I0
закрытого типа	20

Емкость бункера для флюса, $дм^3$	2,5
Расход углекислого газа, л/мин	I0-20
Габаритные размеры, мм	I250x850xI300
Масса, кг	380

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

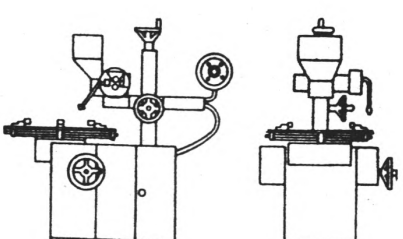
Автомат АДФГ-50IУХЛ4,шт. -I
Источник питания типа ВДУ-505, шт. -I
Запасные и сменные части, компл. -I
Эксплуатационная документация, компл. -I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Автомат соответствует требованиям ТУ I6-539.836-79.

Завод-изготовитель - Тбилисский завод электросварочного оборудования "Электросварка" им.Е.О.Патона.

Цена - **3I80 р.**



Автомат АДФГ-50IУХЛ4

4.2. АВТОМАТ ДЛЯ НАПЛАВКИ ПОД ФЛЮСОМ И ОТКРЫТОЙ ДУГОЙ А-580 М

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Устанавливается на суппорте токарного станка вместо верхних салазок или другом вращателе. Регулирование скорости подачи электродной проволоки - ступенчатое, число ступеней - I7.

Мундштук автомата можно устанавливать в вертикальное и наклонное положение. Угол наклона электрода 30^{0} относительно вертикали.

Автомат комплектуется двумя типами мундштуков: мундштук А-580М-200, рассчитанный на проволоку диаметром 2-3 мм, и мундштук А-580М-300, рассчитанный на проволоку диаметром I,0-I,8 мм.

НАЗНАЧЕНИЕ

Для автоматической наплавки под флюсом или открытой дугой на постоянном токе сплошной или порошковой проволокой деталей, имеющих форму тел вращения диаметром от 50 до 650 мм.

Автомат может быть использован и для сварочных работ.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

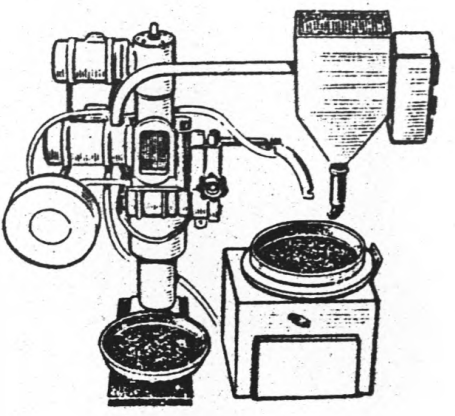
Напряжение сети, В	380
Номинальный сварочный ток при ПВ=60%, А	500
Диаметр электродной проволоки, мм	I-3
Скорость подачи электродной проволоки, м/час	49-108
Скорость наплавки, м/час	I2-40
Вертикальный ход головки, мм	325
Скорость вертикального перемещения головки, м/мин	0,25
Габаритные размеры, мм	I270x856xII60
Масса (без проволоки и флюса), кг	I37

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Автомат А-580М, шт. -I
Шкаф управления, шт. -I
Источник питания ПД-502, шт. -I
Сменные и запасные части, компл. -I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Завод-изготовитель - Павлоградский химический завод.
Цена - без источника питания - 510 р.
с источником питания - 1400 р.



Автомат А-580М

4.3. ПОЛУАВТОМАТ ДЛЯ СВАРКИ ОТКРЫТОЙ ДУГОЙ А-765УЗ

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Подающий механизм в передвижном исполнении. Регулирование скорости подачи электродной проволоки - ступенчатое, число ступеней регулирования - I2.

Подающие ролики изолированы от корпуса подающего механизма, что позволяет крепить механизм непосредственно на свариваемом изделии толщиной до 25 мм.

Охлаждение полуавтомата - естественное.

НАЗНАЧЕНИЕ

Для полуавтоматической сварки и наплавки на постоянном токе открытой дугой легированной сплошной и порошковой проволокой.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

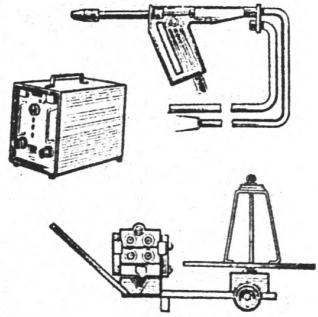
Напряжение сети, В	380
Номинальный сварочный ток, А	500
Потребляемая мощность, кВ.А	40
Диаметр электродной проволоки, мм	2,0-3,0
Скорость подачи электродной проволоки, м/ч	I00-750
Габаритные размеры подающего механизма, мм	I70x240x320
Масса подающего механизма, кг	I7

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Полуавтомат А-765УЗ, шт.	-I
Выпрямитель ВДУ-505УЗ, шт.	-I
Запасные и сменные части, компл.	-I
Паспорт, экз.	-I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Полуавтомат соответствует требованиям ТУ I6-739.379-83.
Завод-изготовитель - Новоуткинский завод "Искра".
Цена - I280 р.



Полуавтомат А-765УЗ

4.4. ПОЛУАВТОМАТ ДЛЯ СВАРКИ ПОД ФЛЮСОМ И В УГЛЕКИСЛОМ ГАЗЕ А-1197

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Подающий механизм изолирован от тележки полуавтомата, поэтому полуавтомат можно устанавливать непосредственно на свариваемое изделие.

Регулирование скорости подачи электродной проволоки - ступенчатое. Число ступеней - 14.

Полуавтомат снабжен унифицированным блоком управления, который встраивается в специальную нишу источника питания либо в промежуточный шкаф управления.

Охлаждение горелки - естественное.

НАЗНАЧЕНИЕ

Для полуавтоматической сварки и наплавки на постоянном токе под флюсом (А1197Ф типа ПДФ-501У3) и в углекислом газе (А1197Г типа ПДГ-513У3) сплошной электродной проволокой.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

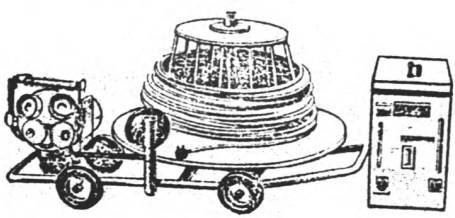
Напряжение питающей сети, В	380
Номинальный сварочный ток при ПВ=60% и цикле 5 мин, А	500
Скорость подачи сварочной проволоки, м/час	118-782
Диаметр электродной проволоки, мм	
А-1197Ф типа ПДФ-501У3	1,6-2,0
А-1197Г типа ПДГ-513У3	1,2-2,0
Масса электродной проволоки, кг	до 40
Габаритные размеры полуавтомата, мм	960х660х560
Масса комплекта (без проволоки), кг	120

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Полуавтомат А-1197 со шкафом управления, шт. - I
Выпрямитель ВС-600или ВС-600М, шт. -I
Запасные части, компл. -I
Эксплуатационная документация, экз. -I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Завод-изготовитель - Павлоградский химический завод.
Цена - без источника питания - 830 р.
с источником питания ВС-600-1240 р.



Полуавтомат А-1197

5. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ

5.I. МАШИНЫ ДЛЯ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ МТР-I20IУХЛ4 И МТР-240IУХЛ4

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Состоят из стойки, пневмоцилиндра, качающегося рычага, кронштейна, пневматической системы, системы водяного охлаждения и электрического устройства. Регулирование усилия сжатия электродов - плавное.

Управление машинами осуществляется переносной педальной кнопкой, устанавливаемой в удобном для работы месте.

НАЗНАЧЕНИЕ

Для электрической контактной точечной сварки деталей из листовой низкоуглеродистой стали.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

	МТР-I20IУХЛ4	МТР-240IУХЛ4
Напряжение сети, В	380	
Номинальная потребляемая мощность, кВ,А	I5	82
Наибольший вторичный ток короткого замыкания, кА	I2,0	24,0
Номинальный длительный вторичный ток, кА	2,9	5,0
Номинальное усилие сжатия, даН	200	630
Толщина свариваемых деталей, мм	от 0,2+0,2 до 3,0+3,0	от 0,5+0,5 до 6,0+6,0
Производительность при сварке стали толщиной 0,5+0,5 мм, сварок/мин:		
кратковременная	320	280

	МТР-I20IУХЛ4	МТР-240IУХЛ4
длительная	I70	I60
Номинальный вылет, мм	250	500
Номинальный режим работы, ПВ,%	20	I0
Габаритные размеры, мм	950х400хI200	I3I5х450хI255
Масса, кг	I60	4I0

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Машина, шт. - I
Запасные части, компл. - I
Сменные хоботы (по отдельной договоренности), компл. - I
Паспорт, экз. - I

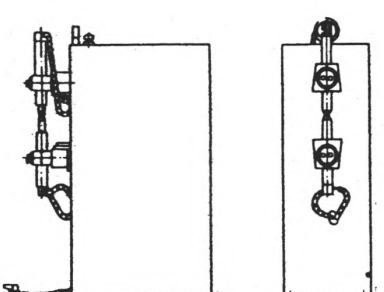
СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Машины соответствуют требованиям ТУ I6-683.0I2-84.

Завод-изготовитель - МТР-I20IУХЛ4 - Калининградский опытно-экспериментальный завод "Электросварка".

МТР-240IУХЛ4 - Новоуткинский завод электросварочных машин и аппаратов "Искра".

Цена - МТР-I20IУХЛ4 - II25 р.
МТР-240IУХЛ4 - I800 р.



Машины МТР-I20IУХЛ4, МТР-240IУХЛ4

5.2. МАШИНА ДЛЯ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ МТ-1927УХЛ4

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Состоит из механической части, пневматического устройства, системы токопровода, системы охлаждения и электрического устройства. Управление машиной осуществляется педальной кнопкой после ввода свариваемых деталей между электродами.

Аппаратура управления выполнена на логических элементах.

НАЗНАЧЕНИЕ

Для точечной сварки деталей из низкоуглеродистых сталей, нержавеющей стали, титановых сплавов и крестообразных стержней арматуры классов AI, AII и AIII.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Номинальное напряжение сети, В	380
Наибольшая мощность короткого замыкания, кВ.А	I22
Наибольший вторичный ток, кА	I9,3
Номинальный ток, кА:	
сварочный	I6,0
длительный вторичный	9,0
Номинальное усилие сжатия электродов, даН	630
Толщина свариваемых деталей, мм	
низкоуглеродистые стали	от 0,5+0,5 до 4,0+4,0
нержавеющие стали и титановые сплавы	от 0,5+0,5 до I,5+I,5
крестообразные соединения стержней арматуры диаметром, мм	
класса AI	от 4,0+4,0 до I6,0+I6,0
классов AII и AIII	от 6,0+6,0 до I0,0+I0,0

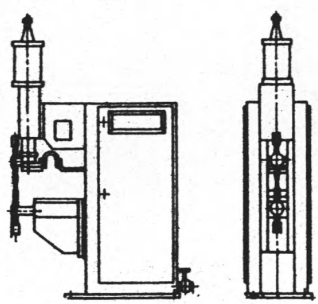
Номинальный вылет, мм	500
Ход верхнего электрода, мм	50
Производительность при сварке низкоуглеродистых сталей толщиной 0,5+0,5 мм, сварок/мин	250
Расход охлаждающей воды, л/ч	700
Габаритные размеры, мм	I430x450xI800
Масса, кг	730

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Машина МТ-I927УХЛ4, шт.	-I
Запасные части, компл.	-I
Эксплуатационная документация, компл.	-I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Машина соответствует требованиям ТУ I6-739.268-8I.
Завод-изготовитель - Ленинградский завод "Электрик".
Цена - 2250 р.



Машина МТ-I927УХЛ4

5.3. МАШИНЫ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ МТ-2827УХЛ4 И МТ-4218УХЛ4

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Состоят из корпуса с нижним кронштейном, пневматического устройства, электрического устройства. Управление машиной осуществляется педальной кнопкой. Аппаратура управления выполнена на логических элементах.

НАЗНАЧЕНИЕ

Для точечной сварки деталей из низкоуглеродистых сталей, легированных сталей, титановых сплавов и крестообразных соединений стержней арматуры.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

	МТ-2827	МТ-4218
Номинальное напряжение сети, В	380	380
Номинальная мощность, кВ.А	210	400
Номинальный длительный вторичный ток, А	14000	18000
Номинальный вылет электродов, мм	500	500
Номинальное усилие сжатия, даН	1250	2500
Диапазон свариваемых толщин, мм:		
низкоуглеродистые стали на жестком режиме	от 1,0+1,0 до 2,5+2,5	2,0+2,0
на мягком режиме	до 6,0+6,0	до 10,0+10,0
легированные стали и титановые сплавы	от 1,0+1,0 до 2,5+2,5	от 2,0+2,0 до 4,0+4,0
Диапазон свариваемых диаметров крестообразных соединений стержней арматуры, мм		
класса AI	от 6,0+6,0 до 22,0+22,0	от 8,0+8,0 до 40,0+40,0
классов AII и AIII	от 6,0+6,0 до 18,0+18,0	от 8,0+8,0 до 32,0+32,0

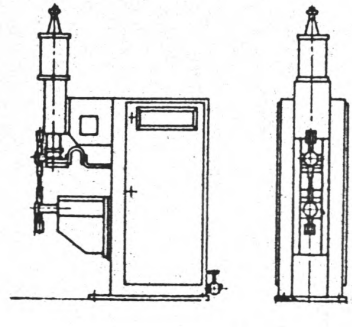
	МТ-2827	МТ-4218
Производительность при сварке низкоуглеродистых сталей толщиной 1,0+1,0 мм, сварок/мин	166	
Производительность при сварке низкоуглеродистых сталей толщиной 2,0+2,0 мм, сварок/мин		70
Номинальный расход охлаждающей воды, л/ч	700	1100
Габаритные размеры, мм	1720x550x2290	1650x590x2740
Масса, кг	1100	1450

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Машина, шт.	-1
Запасные части, компл.	-1
Эксплуатационная документация, экз.	-1

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Машины соответствуют требованиям ТУ 16-739.268-81.
Завод-изготовитель - Ленинградский завод "Электрик".
Цена - 3800 р.



Машины МТ-2827УХЛ4, МТ-4218УХЛ4

5.4. МАШИНА ДЛЯ СТЫКОВОЙ СВАРКИ ОПЛАВЛЕНИЕМ МСО-201УХЛ4

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Состоит из корпуса, подвижного и неподвижного зажимов; приводов оплавления и осадки, системы охлаждения, электрического и пневматического устройства.

Привод осадки пневматический, автоматически включаемый от микропереключателя при оплавлении по ходу подвижного зажима.

Привод предварительного подогрева и оплавления ручного действия рычажный с эксцентриком.

Регулирование вторичного напряжения - ступенчатое. Число ступеней - 8.

НАЗНАЧЕНИЕ

Для стыковой сварки непрерывным оплавлением и оплавлением с предварительным подогревом деталей из углеродистой стали с компактным сечением 120-1400 мм^2, а также заготовок инструмента и заготовок строительных конструкций из низколегированной стали.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Напряжение сети, В	380
Наибольший вторичный ток, А	45000
Номинальный длительный вторичный ток, А	8000
Номинальное усилие осадки, даН	2000
Номинальное усилие зажатия, даН	4000
Максимальная потребляемая мощность при коротком замыкании, кВ.А	310
Вторичное напряжение холостого хода, В	3,4-6,7
Ход подвижной плиты, мм	25
Наибольшая скорость осадки, мм/с	40
Скорость оплавления, мм/с	0,5-5,0

Диапазон свариваемых сечений, мм^2:	
низкоуглеродистые стали	I20-I400
легированные стали	I20-500
Номинальный диаметр свариваемых деталей из низкоуглеродистой стали, мм	35
Расход охлаждающей воды, л/ч	300
Габаритные размеры, мм	2600xI800xI600
Масса, кг	720

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

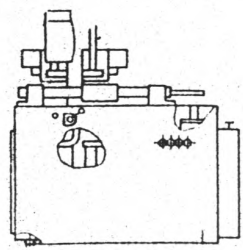
Машина МСО-20IУХЛ4, шт.	-I
Запасные и сменные части, компл.	-I
Эксплуатационная документация, компл.	-I

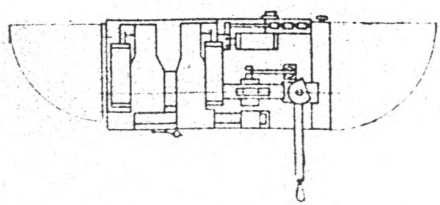
СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Машина соответствует требованиям ТУ I6-683.023-85.

Завод-изготовитель - Новоуткинский завод электросварочных машин и аппаратов "Искра".

Цена - I400 р.





Машина МСО-20IУХЛ4

5.5. МАШИНА ДЛЯ СТЫКОВОЙ СВАРКИ МСО-202УХЛ4 (МС-802УХЛ4)

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Состоит из зажимного устройства, привода осадки, сварочного трансформатора броневого типа, электрического устройства и системы водяного охлаждения. Регулирование вторичного напряжения - ступенчатое, число ступеней - 6.

Привод осадки - ручной рычажный. Управление процессом сварки осуществляется кнопкой, смонтированной на рычаге привода.

НАЗНАЧЕНИЕ

Для стыковой сварки методом сопротивления, оплавления и оплавления с предварительным подогревом деталей из низкоуглеродистой стали, некоторых цветных металлов и их сплавов сечением до 120 мм^2.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

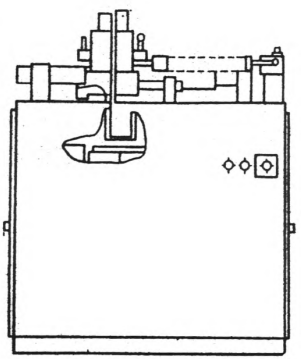
Наибольший вторичный ток, А	21400
Номинальная потребляемая мощность, кВ.А	24,5
Номинальный длительный вторичный ток, А	2800
Номинальное свариваемое сечение деталей, мм^2	300
Номинальное усилие осадки, даН	2000
Габаритные размеры, мм	2070х1120х1175
Масса, кг	340

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Машина МС-202УХЛ4, шт.	-1
Запасные части, компл.	-1
Паспорт, экз.	-1

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Машина соответствует требованиям ГОСТ 297-80.
Завод-изготовитель - Новоуткинский завод "Искра".
Цена -1120 р.



Машина МСО-202УХЛ4

5.6. МАШИНА ДЛЯ ШОВНОЙ СВАРКИ МШ-2203УХЛ4

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Состоит из механической части, пневматического устройства, системы водяного охлаждения и электрического устройства.

НАЗНАЧЕНИЕ

Для шовной сварки как поперечным, так и продольным швом деталей из низкоуглеродистых и легированных сталей без покрытий.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Наибольший вторичный ток, А	22000
Номинальный длительный вторичный ток, А	11000
Диапазон толщин свариваемых деталей, мм	от 0,5+0,5 до 2,0+2,0
Номинальное усилие сжатия электродов, даН	500
Номинальный вылет электродов, мм	400
Номинальный раствор, мм	65
Габаритные размеры, мм	500x1300x1875
Масса, кг	760

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Машина МШ-2203УХЛ4, шт.	1
Запасные части, компл.	1
Эксплуатационная документация, экз.	1

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Машина соответствует требованиям ТУ 16-683-050-87.
Завод-изготовитель - Новоуткинский завод "Искра".
Цена - 8000 р. (условно).

5.7. МАШИНА ДЛЯ ШОВНОЙ СВАРКИ МШ-3207

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Состоит из механической части, пневматического устройства, системы водяного охлаждения и электрического устройства.

Аппаратура управления выполнена на интегральных элементах. Управление сварочным током производится с помощью прерывателя сварочного тока, встроенного в машину в виде отдельных функциональных блоков.

Управление машиной осуществляется педальной кнопкой, устанавливаемой в удобном для работы месте.

НАЗНАЧЕНИЕ

Для шовной сварки прочноплотным поперечным швом деталей из низкоуглеродистых и нержавеющих сталей без покрытий.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Номинальное напряжение питающей сети при частоте 50 Гц, В	380, 415
Номинальная мощность при ПВ=50%, кВ.А	270
Наибольший вторичный ток, А	32000±3200
Номинальный длительный вторичный ток, А	22000
Номинальный вылет, мм	800
Номинальное усилие сжатия, даН	1250
Диапазон свариваемых толщин, мм:	
низкоуглеродистая сталь	от 0,5+0,5
	до 3,0+3,0
легированная сталь	от 0,3+0,3
	до 2,5+2,5
Пределы регулирования скорости сварки, м/мин	0,4-6,0
Расход охлаждающей воды, л/ч	2000

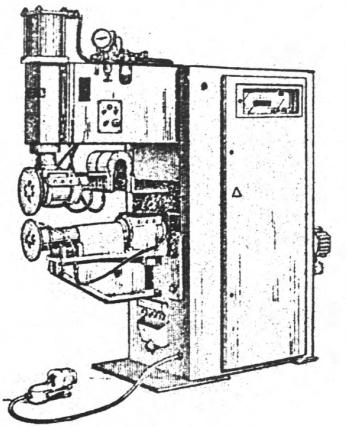
Габаритные размеры, мм	2130x650x2030
Масса, кг	1550

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Машина МШ-3207, шт.	-1
Запасные части, компл.	-1
Эксплуатационная документация, экз.	-1

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Машина соответствует требованиям ТУ 16-739.376-83.
Завод-изготовитель - Ленинградский завод "Электрик".
Цена - 5500 р.



Машина МШ-3207

5.8. МАШИНА ДЛЯ ШОВНОЙ СВАРКИ МШ-3208

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Состоит из механической части, пневматического устройства, системы водяного охлаждения и электрического устройства.

Аппаратура управления выполнена на интегральных элементах. Управление сварочным током производится с помощью прерывателя сварочного тока, встроенного в машину в виде отдельных функциональных блоков.

Управление машиной осуществляется педальной кнопкой, устанавливаемой в удобном для работы месте.

НАЗНАЧЕНИЕ

Для шовной сварки прочноплотным продольным швом деталей из низколегированных и нержавеющих сталей без покрытий.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

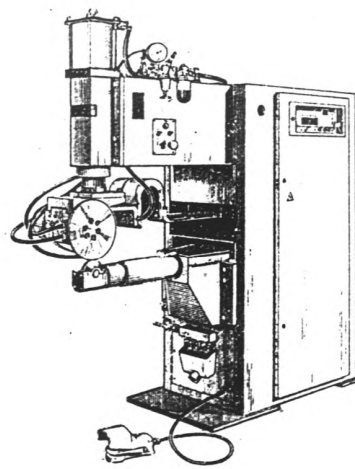
Номинальное напряжение питающей сети при частоте 50 Гц, В	380, 415
Номинальная мощность при ПВ=50%, кВ.А	270
Наибольший вторичный ток, А	32000±3200
Номинальный длительный вторичный ток, А	22000
Номинальный вылет, мм	800
Номинальное усилие сжатия, даН	1250
Диапазон свариваемых толщин, мм:	
низкоуглеродистая сталь	от 0,5+0,5
	до 3,0+3,0
легированная сталь	от 0,3+0,3
	до 2,5+2,5
Пределы регулирования скорости сварки, м/мин	0,4-6,0
Расход охлаждающей воды, л/ч	2000
Габаритные размеры, мм	2095х1025х2030
Масса, кг	1550

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Машина МШ-3208, шт. -I
Запасные части, компл. -I
Эксплуатационные документы, экз, -I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Машина соответствует требованиям ТУ I6-739.376-83.
Завод-изготовитель - Ленинградский завод "Электрик".
Цена - 5300 р.



Машина МШ-3208

6. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ГАЗОТЕРМИЧЕСКОГО НАНЕСЕНИЯ ПОКРЫТИЙ

6.I. ГАЗОПЛАМЕННАЯ УСТАНОВКА УПТ-П

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Состоит из распылительной горелки, питателей для подачи подслоя и самофлюсующегося порошка, пульта управления. Горелка может работать в любом пространственном положении, может быть закреплена неподвижно. Горючий газ - пропан.

Регулирование производительности установки может быть плавным - с пульта управления либо ступенчатое путем замены питателя и мундштука горелки. Подача кислорода и ацетилена - от баллонов или рамп. Рекомендуется размещать в звукоизоляционной камере с приточно-вытяжной вентиляцией.

НАЗНАЧЕНИЕ

Для ручного и механизированного процесса нанесения газотермических покрытий из тугоплавких порошковых материалов широкой номенклатуры на металлические поверхности коленчатых, распределительных валов, шатунов толкателей и других деталей.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Наибольшая производительность по наплавленному материалу, кг/ч	5,0
Коэффициент использования порошкового материала при напылении, %:	
на валы диаметром более 20мм	80
на листовой материал	90
Наибольшее давление газа, кгс/см^2:	
пропана	I,I
кислорода	6,0
Наибольший расход газа, м^3/ч:	
пропана	I,2
кислорода	6,0

Габаритные размеры, мм	500x300x600
Масса, кг	21

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

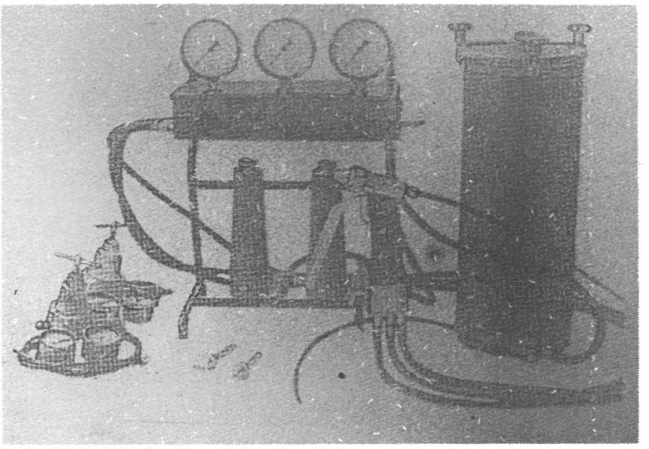
Установка УГПТ-П, шт.	-I
Запасные части, компл.	-I
Эксплуатационная документация, компл.	-I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Установка соответствует требованиям ТУ 26-05-66-87.

Завод-изготовитель - Барнаульский аппаратурно-механический завод.

Цена - 350 р.



Газопламенная установка УГПТ-П

6.2. ЭЛЕКТРОМЕТАЛЛИЗАТОР ЭМ-I2 М

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Стационарный аппарат состоит из электродвигателя, червячного редуктора со сменными цилиндрическими шестернями для регулирования скорости подачи проволоки, механизированной подачи распыляемой проволоки и распылительной головки. Работает от источников питания, предназначенных для сварки в среде углекислого газа и специализированного источника "Тилиз-500".

НАЗНАЧЕНИЕ

Для нанесения антикоррозионных покрытий из цинка и алюминия, а также износостойких покрытий из стали способом газотермического напыления на специально подготовленные поверхности, находящиеся в любом пространственном положении, в условиях автоматизированных и механизированных производств.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Производительность распыления при ПР I00%, кг/ч	
алюминия	I I
цинка	45
Диаметр распыляемой проволоки, мм	I,5-2,5
Скорость подачи проволоки, м/мин	3,8-I4,8
Наибольший расход сжатого воздуха, $м^3/ч$	I50
Рабочее давление сжатого воздуха, $кгс/см^2$	5-6
Рабочий ток дуги (постоянный), А	до 500
Напряжение дуги, В	I7-35
Напряжение сети, В	220 или 380
Потребляемая мощность, кВт	I6
Габаритные размеры, мм	525х295х200
Масса, кг	25

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

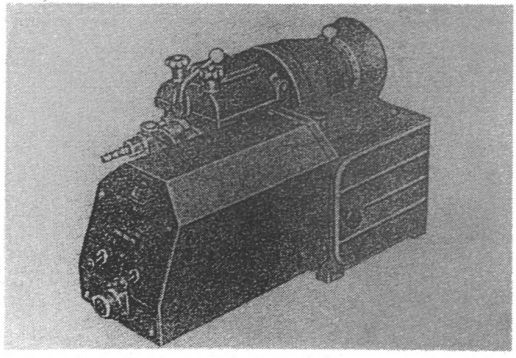
Электрометаллизатор ЭМ-12М, шт. -1
Запасные части, компл. -1
Эксплуатационная документация, компл. -1

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Электрометаллизатор соответствует требованиям ТУ 26-05-13-82.

Завод-изготовитель - Барнаульский аппаратурно-механический завод.

Цена - 267 р.



Электрометаллизатор ЭМ-12М

6.3. ЭЛЕКТРОДУГОВОЙ АППАРАТ ЭМ-14М

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Состоит из распылительной головки, турбинного привода с индукционным регулятором скорости подачи проволоки, червячного трехступенчатого редуктора, механизма подачи проволоки, рукавов для защиты проволоки и пробкового крана.

Работает на постоянном токе от источников тока, предназначенных для сварки в среде углекислого газа, а также от специализированного источника "Тимез-500".

НАЗНАЧЕНИЕ

Для ручного нанесения противокоррозионных покрытий из цинка и алюминия в монтажных и цеховых условиях. Может использоваться для нанесения покрытий из меди, бронзы и других металлов, поставляемых в виде проволоки.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Номинальная производительность распыления при ПР 100%, кг/ч	
алюминия	12,5
цинка	40
стали	10
Диаметр распыляемой проволоки, мм	1,5-2,0
Скорость подачи проволоки, м/мин	2-12
Наибольший расход сжатого воздуха, $м^3/ч$	90
Рабочее давление сжатого воздуха, $кгс/см^2$	5-6
Мощность дуги, кВ.А	до 16
Рабочее напряжение, В	17-44
Рабочий ток, А	до 400
Габаритные размеры, мм	230x133x220
Масса, кг	2,3

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

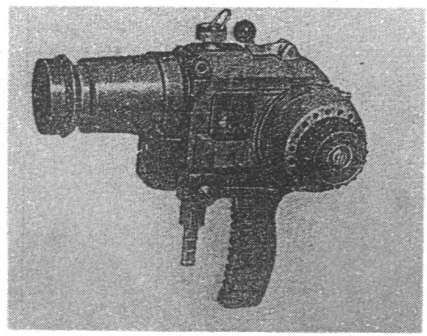
Электродуговой аппарат ЭМ-I4М, шт. -I
Запасные части, компл. -I
Эксплуатационная документация, компл. -I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Аппарат соответствует требованиям ТУ 26-05-5I2-8I.

Завод-изготовитель - Барнаульский аппаратурно-механический завод.

Цена - I58 р.



Электродуговой аппарат ЭМ-I4М

6.4. УСТАНОВКА ПЛАЗМЕННАЯ УНИВЕРСАЛЬНАЯ УПУ-3Д

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Состоит из плазмотрона для напыления, головки для металлизации проволокой (по особому заказу), роторного дозатора, центробежного насоса, шкафа управления и источника питания ИПМ-I60/600-III.

Регулирование дозирования порошка - равномерное за счет изменения скорости вращения ротора. Шкаф управления в однокорпусном исполнении.

Участок плазменного напыления должен быть изолирован и экранирован, рабочее место обязательно должно быть оборудовано вытяжным шкафом, а помещение - общей приточно-вытяжной вентиляцией.

НАЗНАЧЕНИЕ

Для нанесения коррозионностойких, износостойких, фрикционных, изоляционных и других специальных покрытий на поверхность деталей методом плазменного напыления порошковых материалов, а также материалов в виде проволоки.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

	Порошок	Проволока
Максимальный ток дуги, А	400	500
Плазмообразующие газы и смеси	аргон, гелий азот, водород и их смеси	аргон
Расход плазмообразующих газов, л/мин	I5-I00	I0-80
Напыляемый материал	I0-20 мкн	ø0,8-I,2 мм
Продолжительность включения, %	60	60
Производительность напыления, кг/ч	I-2	4-6
алюминий		
вольфрам	4-5	

	Порошок	Проволока
Расход охлаждающей воды, л/мин	8-I0	8-I0
Габаритные размеры, мм		
плазмотрона	73x46x240	
источника питания	I490x900xI320	
шкафа управления	I650x700x450	
дозатора	450xI800xI55	
Масса, кг		
плазмотрона (без шлангов)	0,5	
источника питания	875	
шкафа управления	I25	
дозатора	2,5	

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Плазменная установка УПУ-3Д, шт.	-I
Запасные части, компл.	-I
Эксплуатационная документация, компл.	-I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Установка соответствует требованиям ТУ 7023I.035.00.000.
Завод-изготовитель - Ржевское ПО "Электромеханика".

6.5. УСТАНОВКА ПЛАЗМЕННАЯ "КИЕВ-7"

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Состоит из плазмотрона, блока электропитания плазмотрона, порошкового питателя, блока управления и блока автономного водяного охлаждения плазмотрона. Все блоки установок унифицированы. Подача порошка дозаторами позволяет получать в автономном режиме работы многослойные или двухкомпонентные покрытия с заданным изменением концентрации каждого компонента и толщины слоя. Предусмотрено автоматическое включение процесса напыления по заданной циклограмме.

Установка может работать либо в составе полуавтоматов для плазменного напыления, либо в комплекте с имеющимися на предприятии средствами механизации, шумозащиты и вентиляции.

НАЗНАЧЕНИЕ

Для нанесения теплозащитных жаростойких, электроизоляционных, износостойких и антикоррозионных покрытий на наружные поверхности изделий.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Наибольшая производительность по напыляемому материалу, не менее, кг/час:	
металлическому (самофлюсующиеся сплавы)	25
керамическому (оксид алюминия)	10
Размеры напыляемых порошковых материалов, мкм:	
самофлюсующихся сплавов	40-160
оксидов	40-120
Мощность плазмотрона, кВт	80
Потребляемая мощность установки, кВа	100
Рабочий газ	воздух с добавкой природного газа (пропан-бутана)

Максимальный расход рабочего газа, $м^3$/час (при давлении 500 кПа)	I4
Расход охлаждающей воды, $м^3$/час (при давлении 400 кПа)	0,8
Дистанция напыления, мм	I50-300
Габаритные размеры, мм	
блок управления	600x600xI600
блок подачи порошков	645x700xI850
блок плазмотрона	75xI50x250
Масса установки, кг	I230

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

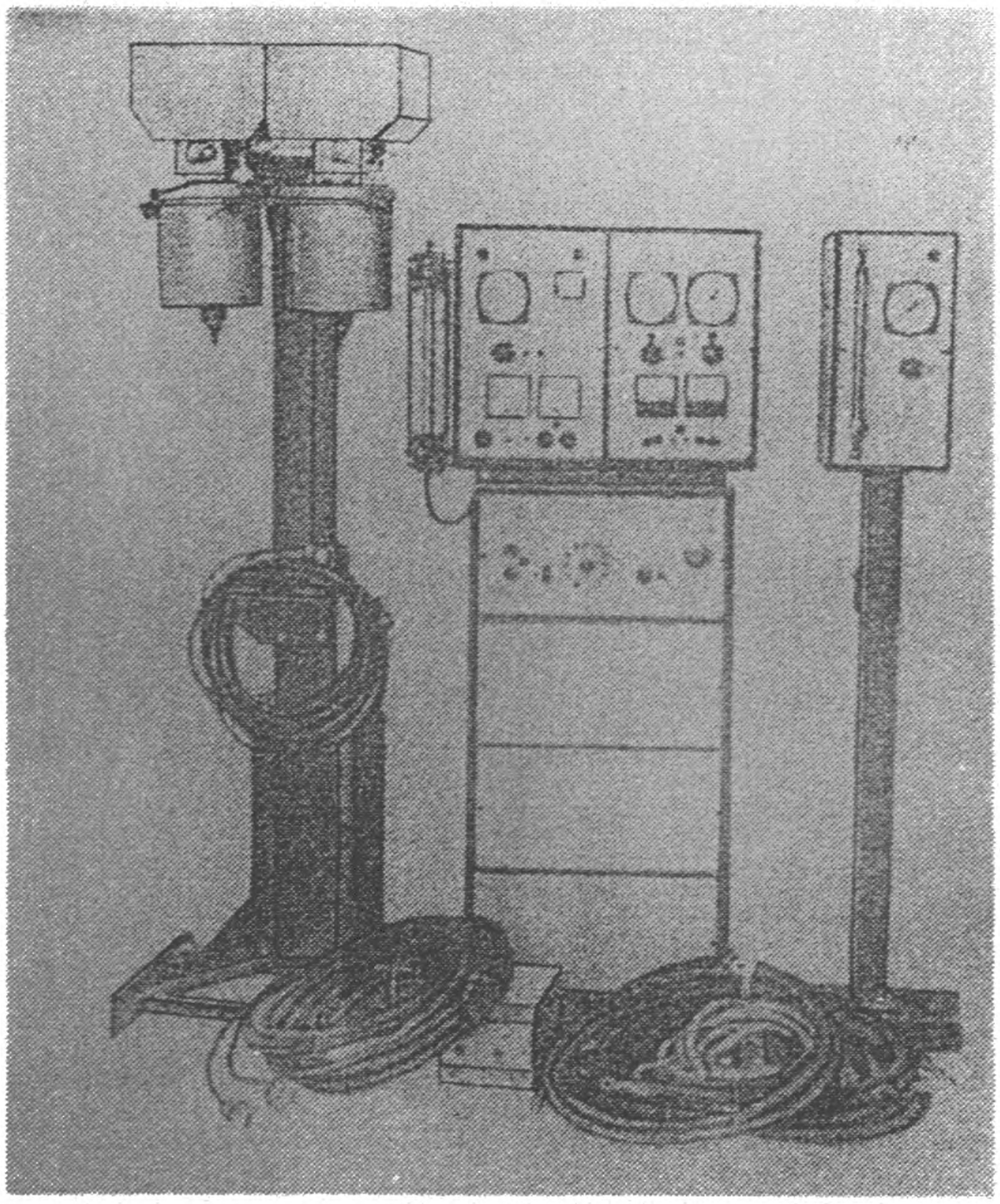
Установка "Киев-7", шт.	I
Запасные части, компл.	I
Эксплуатационная документация, компл.	I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Установка соответствует требованиям ТУ 26-05-59-85.

Завод-изготовитель - Барнаульский аппаратурно-механический завод.

Цена - I3I70 р.



Установка "Киев-7"

7. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОЧИХ СПОСОБОВ СВАРКИ И РЕЗКИ

7.I. УСТАНОВКА ДЛЯ РУЧНОЙ ПЛАЗМЕННОЙ СВАРКИ УПС-30I-IУ4

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Стационарная, состоит из шкафа управления, переносного блока управления и сварочной горелки, работает в закрытых помещениях в районах с умеренным климатом, при температуре окружающего воздуха от I до 35°С и относительной влажности воздуха до 80% при 25°С.

Полярность тока для сварки меди и нержавеющих сталей - прямая, для сварки алюминия - обратная, в непрерывном, точечном или импульсном режимах.

Плазмообразующий или защитный газ - аргон. Возбуждение вспомогательной дуги - автоматическое.

Охлаждение горелки - водяное.

НАЗНАЧЕНИЕ

Для ручной плазменной сварки меди и ее сплавов толщиной от 0,5 до 3,0 мм, нержавеющих сталей толщиной от 0,5 до 5,0 мм, алюминия и его сплавов толщиной от I,0 до 8,0 мм на постоянном токе.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Напряжение сети, В	380
Напряжение холостого хода, В, не более	80
Пределы рабочего напряжения, В	I8–40
Номинальный сварочный ток при ПВ 60%, А	3I5
Пределы регулирования сварочного тока, А	4–3I5

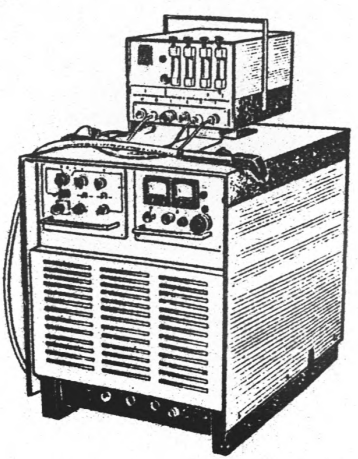
Ток вспомогательной дуги, А	I0-25
Номинальная мощность, кВа	30
Расход, л/мин, не более:	
защитного газа	70-I000
охлаждающей воды	75
Габаритные размеры, мм:	
шкафа управления	870x680xI050
блока управления	340x380x520
Масса, кг	
шкафа управления	3I5
блока управления	25

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Сварочная горелка, шт.	-I
Шкафы управления, шт.	-I
Блок управления, шт.	-I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Установка соответствует требованиям ТУ I6-539.926-75.
Завод-изготовитель - Ленинградский завод "Электрик".
Цена - 2300 р.



Установка УПС-30I-IУ4

7.2. УСТАНОВКА ДЛЯ НАПЛАВКИ ОII-I-02М

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Стационарная, состоит из вращателя, привода подач, тележки с наплавочной головкой, пульта управления, стойки, пневмопиноли, систем охлаждения и пневмоэлектрообеспечения.

Наплавка производится импульсами тока определенной длительности и силы. Регулирование времени прохождения сварочного тока и паузы, изменение силы сварочного тока производится с помощью прерывателя. Изменение силы сварочного тока производится также и сварочным трансформатором путем переключения его выводов.

Сварочный трансформатор ТВК-75 имеет возможность получать восемь значений вторичного напряжения.

Установка может работать как в ручном так и в автоматическом режимах.

Сварочная головка перемещается на каретке вдоль наплавляемой детали. Охлаждение головки - водяное.

НАЗНАЧЕНИЕ

Для электроконтактной наплавки металлической ленты и проволоки на изношенные внутренние и наружные поверхности деталей типа тел вращения. Можно вести приварку металлокерамических твердых сплавов под слоем металлической ленты, материал которой служит при этом связкой. Толщина наплавляемого слоя практически соответствует величине износа деталей.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Максимальная потребляемая мощность, кВ.А	75
Напряжение питающей сети, В	380
Толщина наплавляемого слоя на наружную и внутреннюю поверхность, мм	
при наплавке лентой	
- в один слой	0,I5-I,5
- в два слоя	0,25-2,5

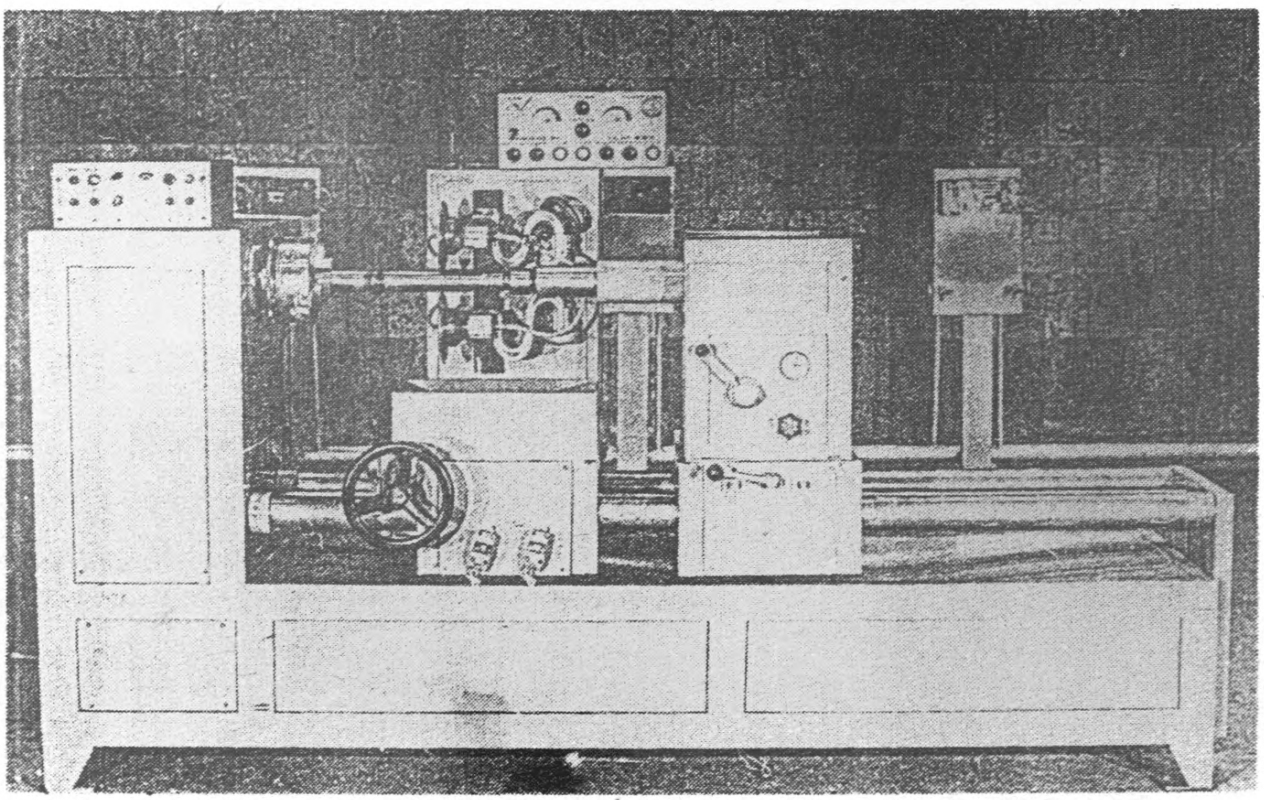
при наплавке проволокой (только наружной поверхности)	0,I5-I,5
Диаметр наплавляемой детали, мм	
- наружный	20-200
- внутренний, не более	300
Наибольшая длина восстановления, мм	
- наружной поверхности	I250
- внутренней поверхности	90
Частота вращения шпинделя, об/мин	0,4-I,5
Скорость рабочего перемещения сварочной головки, м/с	$(0,65-22).I0^{-4}$
Максимальная производительность, $см^2$/мин	60
Усилие сжатия сварочных клещей, м	I000-3000
Габаритные размеры, мм	2670xII40xI580
Масса, кг	II80

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Установка соответствует требованиям ТУ 70.0002,00I-02Н.

Завод-изготовитель - Ереванский опытный завод ВНПО "Ремдеталь".

Цена - 9800 р.



Установка 0II-I-02Н

7.3. АППАРАТ ДЛЯ ВОЗДУШНО-ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ "КИЕВ-4"

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Стационарный, состоит из источника питания, пульта дистанционного управления, машинного и ручного резака.

В качестве рабочего газа используется очищенный сжатый воздух.

Охлаждение резаков - водяное.

НАЗНАЧЕНИЕ

Для автоматической и полуавтоматической воздушно-плазменной резки металлов толщиной до 60 мм.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Номинальная потребляемая мощность, кВ.А	54
Напряжение холостого хода, В	I80 ;220
Напряжение дуги, В	I20-200
Рабочий ток (три ступени), А	I00;200;300
Максимальная толщина разрезаемого металла, мм:	
сталь	60
алюминий	60
медь	50
Расход плазмообразующего воздуха (при избыточном давлении 4-6 атм), $м^3/ч$	I,8-2,5
Расход охлаждающей воды (при избыточном давлении 3-4 атм), $м^3/ч$	0,25-0,3
Габаритные размеры, мм	
аппаратного шкафа	840x700xI5I0
пульта управления	500x400x230
машинного резака (высота х диаметр)	80xI80
ручного резака (высота х диаметр)	40x305

Масса, кг	
аппаратного шкафа	700
пульта управления	20
машинного резака (без коммуникаций)	I,8
ручного резака	I,28

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Аппарат "Киев-4", шт.	-I
Резаки, шт.	-2
Эксплуатационная документация, компл.	-I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Аппарат соответствует требованиям ТУ 88 УССР.085.I23-8I.
Завод-изготовитель - опытный завод ИЭС им.Е.О.Патона.
Цена - 6500 р.

7.4. РЕЗАК КЕРОСИНО-КИСЛОРОДНЫЙ РК-02МУ1

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Резак состоит из ствола с регулирующими вентилями, узла режущего кислорода с вентилем, трубок керосина и подогревающего кислорода с регулировочным вентилем, головки со сменными мундштуками (внутренним и наружным) и подогревающим соплом.

В качестве горючего используется керосин. Может работать на пропан-бутане и природном газе.

НАЗНАЧЕНИЕ

Для ручной разделительной резки углеродистой стали.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Толщина разрезаемой стали, мм	3-200
Расход:	
кислорода, $м^3/ч$	2,3-20
керосина, кг/ч	0,5-I,5
Давление, МПа ($кгс/см^2$)	
кислорода	0,35-0,7 (3,5-7,0)
керосина	0,I5-0,8 (I,5-3,0)
Основное время резки I м, с	2I0-I000
Длина резака, мм, не более	6I5
Масса, кг	I,5

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

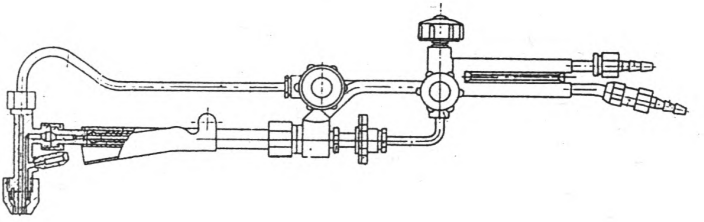
Резак в сборе с внутренним мундштуком № I и наружным № I, шт.	-I
Внутренние мундштуки № 2,3,4,5, шт.	по I
Наружный мундштук № 2, шт.	-I
Заглушка, шт.	-I
Запасные части, компл.	-I
Паспорт, экз.	-I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Резак соответствует требованиям ТУ 26-05-I0-88.

Завод-изготовитель - Свердловский машиностроительный завод им. Боровского.

Цена - I5,7 р.



Резак РК-02М

8. ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ, ОСНАСТКА И ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА

8.I. ВРАЩАТЕЛЬ СВАРОЧНЫЙ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ МОДЕЛИ М1104С

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Осуществляет вращение со сварочной и маршевой скоростью, исполнение без подъема планшайбы.

Крепление детали на планшайбе - механическое.

Регулирование частоты вращения шпинделя - плавное.

НАЗНАЧЕНИЕ

Для установки изделий в положение, удобное для сварки и вращения их со сварочной скоростью при автоматической дуговой электросварке круговых швов под слоем флюса, в среде защитных газов, а также для наплавочных работ. Может быть использован для поворота изделий на маршевой скорости и установки их в положение, удобное для полуавтоматической и ручной дуговой электросварки.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Наибольшая грузоподъемность, кг	400
Наибольший крутящий момент на оси вращения, н.м	400
Наибольший диаметр свариваемого изделия, мм	1500
Наибольший угол поворота планшайбы, град.	±360
Наибольший угол наклона планшайбы, град.	135
Частота вращения шпинделя, об/мин:	
для обеспечения сварочных скоростей	0,063-0,15
для обеспечения маршевой скорости	3,15
Высота от уровня пола до оси вращения шпинделя при ее горизонтальном положении, мм	800

Напряжение питающей среды, В	380
Габаритные размеры, мм	I740x870xII00
Масса, кг	295

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

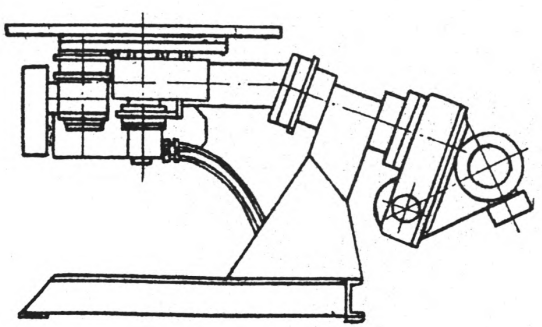
Вращатель МII040, шт.	-I
Шкаф управления, шт.	-I
Эксплуатационная документация, компл.	-I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Вращатель соответствует требованиям ТУ 2.06I-0055-87.

Завод-изготовитель - Ильницкий опытный завод механического сварочного оборудования.

Цена - 3500 р.



Вращатель МII040

8.2. ВРАЩАТЕЛЬ СВАРОЧНЫЙ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ МII050А

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Осуществляет вращение со сварочной и маршевой скоростью.

Станина вращателя сварная. В подшипниках скольжения к станине крепятся стол с механизмом вращения планшайбы и зубчатый сектор механизма наклона.

Вращатель снабжен устройством для автоматической остановки после окончания сварки кругового шва с перекрытием.

Крепление детали на планшайбе - механическое либо пневматическое.

Регулирование частоты вращения шпинделя - плавное. Управление вращателем - кнопочное дистанционное с переносного пульта.

Электрооборудование смонтировано в нише станины вращателя.

НАЗНАЧЕНИЕ

Для установки изделий в положение, удобное для сварки и вращения их со сварочной скоростью при автоматической дуговой сварке круговых швов под слоем флюса, в среде защитных газов, а также при наплавочных работах. Может быть использован для поворота деталей и установки их в положение, удобное для полуавтоматической и ручной электросварки.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Наибольшая грузоподъемность, кг	I000
Наибольший крутящий момент на оси вращения, н.м.	I000
Диаметр свариваемых круговых швов, мм	250-I500
Частота вращения шпинделя, об/мин	0,05-2,5
Угол наклона планшайбы, град.	I35
Угол поворота планшайбы, град.	± 360
Сварочный ток при ПВ I00%, А	I000
Мощность электродвигателя, кВт:	
привода вращения	I

привода наклона	0,75
Габаритные размеры, мм	I265xII95x905
Масса, кг	650

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

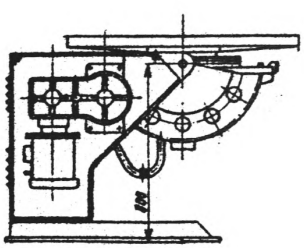
Вращатель MII050A, шт.	-I
Переносной кнопочный пульт, шт.	-I
Эксплуатационная документация, компл.	-I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Вращатель соответствует требованиям ТУ 2.06I-0030-84.

Завод-изготовитель - Ильницкий опытный завод механического сварочного оборудования.

Цена - 3700 р.



Вращатель MII050A

8.3. ВРАЩАТЕЛЬ СВАРОЧНЫЙ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ М11070А

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Осуществляет вращение со сварочной и маршевой скоростью.

Станина вращателя сборно-сварная, к которой на полуосях крепится стол манипулятора.

Вращатель снабжен устройством для автоматической остановки после окончания сварки кругового шва с перекрытием.

Электроаппаратура управления размещена в нише станины вращателя.

Крепление детали на планшайбе механическое либо пневматическое.

НАЗНАЧЕНИЕ

Для установки изделий в положение, удобное для сварки и вращения их со сварочной скоростью при автоматической дуговой сварке круговых швов под слоем флюса, в среде защитных газов, а также при наплавочных работах. Вращатель может быть использован для поворота изделий на маршевой скорости и установки его в положение, удобное для полуавтоматической и ручной дуговой сварки.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Наибольшая грузоподъемность, кг	3150
Наибольший крутящий момент на оси вращения планшайбы, Н.м	6300
Диаметр свариваемых круговых швов, мм	1800
Частота вращения планшайбы, об/мин	0,018-1,8
Угол поворота планшайбы, град.	1360
Угол наклона планшайбы, град.	135
Сварочный ток при ПВ 100%, А	1250
Мощность электродвигателя, кВт:	
привода вращения	2,4
привода наклона	4,0

Габаритные размеры, мм	I520xI790xII40
Масса, кг	I650

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

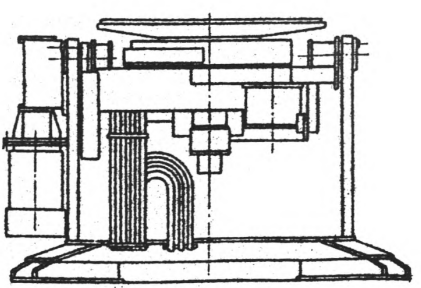
Вращатель MII070A, шт.	-I
Эксплуатационная документация, компл.	-I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Вращатель соответствует требованиям ТУ 2.06I-0050-86

Завод-изготовитель - Ильницкий опытный завод механического сварочного оборудования.

Цена - 5I00 р.



Вращатель MII070A

8.4. ВРАЩАТЕЛЬ СВАРОЧНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ М2105ОА

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Осуществляет вращение со сварочной и маршевой скоростью.

Крепление детали на планшайбе или в специальном приспособлении - механическое либо пневматическое.

Вращатель снабжен устройством для автоматической остановки после окончания сварки кругового шва с перекрытием.

Управление вращателем - кнопочное с переносного пульта.

НАЗНАЧЕНИЕ

Для вращения изделия вокруг вертикальной оси со сварочной скоростью при автоматической дуговой сварке круговых швов под флюсом или в среде защитных газов, при наплавочных работах и для поворота изделий на маршевой скорости при полуавтоматической или ручной сварке.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Наибольшая грузоподъемность, кг	2000
Наибольший момент на оси вращения, Н.м	1000
Диаметр свариваемых круговых швов, мм	100-2000
Угол поворота планшайбы, град..	±360
Частота вращения шпинделя, об/мин	0,05-2,5
Сварочный ток при ПВ 100%, А	1000
Мощность электродвигателя привода вращения, кВт	1
Габаритные размеры, мм	1000х1000х630
Масса, кг	460

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

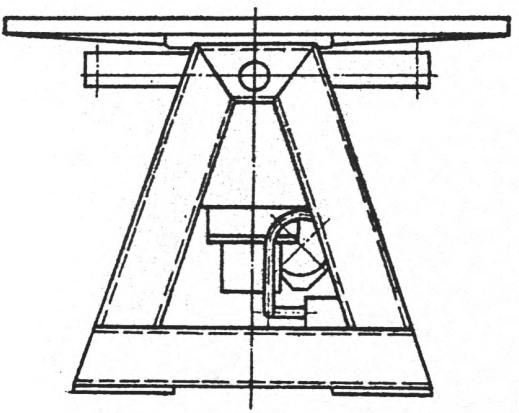
Вращатель, М2105ОА, шт.	-1
Электрошкаф управления, шт.	-1
Переносной кнопочный пульт, шт.	-1
Эксплуатационная документация, шт.	-1

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Вращатель соответствует требованиям ТУ 2,06I-0032-84.

Завод-изготовитель - Ильницкий опытный завод механического сварочного оборудования.

Цена - 2730 р.



Вращатель М2I050А

8.5. ВРАЩАТЕЛЬ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ДВУХСТОЕЧНЫЙ М3I040

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Осуществляет вращение со сварочной скоростью и поворот деталей с маршевой скоростью.

Состоит из установленной неподвижно передней стойки с приводом вращения, задней стойки, установленной на рельсовый путь, шкафа управления, расположенного на раме передней стойки.

Задняя стойка с выдвижной пинолью установлена на тележке. Тележка снабжена захватами для крепления к рельсовому пути.

Регулирование частоты вращения планшайбы - плавное.

Управление вращателем - кнопочное дистанционное с переносного пульта.

НАЗНАЧЕНИЕ

Для вращения изделий при автоматической дуговой сварке круговых швов под слоем флюса, в среде защитных газов, при наплавочных работах, а также для поворота изделий на маршевой скорости в положение, удобное для сварки.

Возможна сварка цилиндрических корпусных, рамных и балочных конструкций.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Наибольшая грузоподъемность, кг	800
Наибольший крутящий момент на оси вращения, н.м	400
Наибольший диаметр свариваемых круговых швов, мм	I500
Расстояние между опорными плоскостями крестовин стоек, мм	800–4000
Угол поворота планшайбы, град.	±360
Частота вращения планшайбы, об/мин	0,063–3,I5
Ход пиноли задней стойки, мм	90
Сварочный ток при ПВ 60%, А	I000

Мощность электродвигателя привода вращения, кВт	0,55
Габаритные размеры, мм	6000x950xI275
Масса, кг	500

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

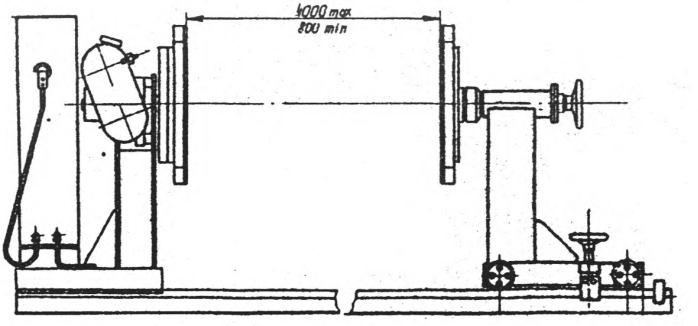
Вращатель М3I040, шт.	I
Электрошкаф управления, шт.	I
Переносной кнопочный пульт, шт.	I
Эксплуатационная документация, компл.	I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Вращатель соответствует требованиям ТУ 2.06I-0056-87.

Завод-изготовитель - Ильницкий опытный завод механического сварочного оборудования.

Цена - 4000 р.



Вращатель М3I040

8.6. ВРАЩАТЕЛЬ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ДВУХСТОЕЧНЫЙ М3I04I

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Осуществляет поворот деталей с маршевой скоростью.

Состоит из установленной неподвижно передней стойки с приводом вращения, задней стойки с выдвижной пинолью, установленной на тележке, передвигаемой по рельсовому пути.

Управление вращателем – кнопочное с переносного пульта.

НАЗНАЧЕНИЕ

Для поворота изделий на маршевой скорости в положение, удобное для полуавтоматической и ручной дуговой сварки.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Наибольшая грузоподъемность, кг	800
Наибольший крутящий момент на оси вращения, н.м	400
Наибольший диаметр свариваемых круговых швов, мм	I500
Угол поворота планшайбы, град.	±360
Расстояние между опорными плоскостями крестовин стоек, мм	800–4000
Частота вращения планшайбы, об/мин	3,0
Ход пиноли задней стойки, мм	90
Сварочный ток при ПВ 60%, А	I000
Мощность электродвигателя привода вращения, кВт	0,55
Габаритные размеры, мм	6000х980х1[illegible]
Масса, кг	450

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

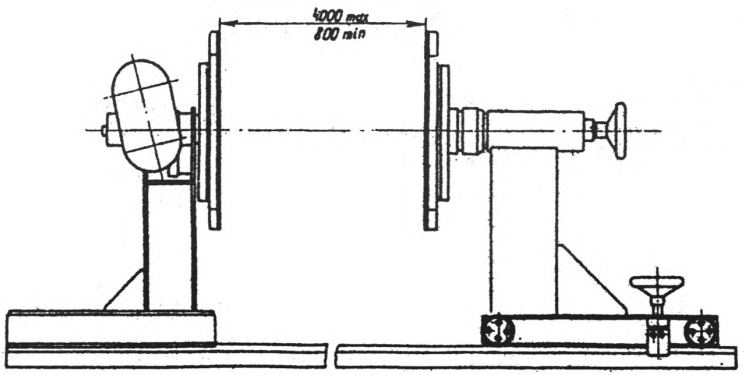
Вращатель М3I04I, шт.	I
Электрошкаф управления, шт.	I
Переносной кнопочный пульт, шт.	I
Эксплуатационная документация, комп.	I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Вращатель соответствует требованиям ТУ 2.061-0056-87.

Завод-изготовитель - Ильницкий опытный завод механического сварочного оборудования.

Цена - 4000 р.



Вращатель М3104I

8.7. ВРАЩАТЕЛИ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ДВУХСТОЕЧНЫЕ М3I050А, М33050

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Осуществляют вращение деталей со сварочной и маршевой скоростью.

Состоят из неподвижной передней стойки с приводом вращения, задней стойки с выдвижной пинолью, установленной на тележке, передвигающейся по рельсовому пути вручную.

Крепление изделий при помощи крепежных приспособлений, возможно крепление к несущей раме, установленной между крестовинами или на шпинделях стоек. Предусмотрена возможность установки изделия в центрах.

Регулирование частоты вращения крестовины - плавное.

Электроаппаратура управления размещена в нише передней стойки.

Управление вращателем - кнопочное с переносного пульта.

НАЗНАЧЕНИЕ

Для вращения деталей при автоматической дуговой сварке круговых швов под флюсом, в среде защитных газов, при наплавочных работах, а также для поворота и установки деталей в удобное положение при полуавтоматической и ручной сварке.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА	М3I050А	М33050
Наибольшая грузоподъемность, кг	2000	
Наибольший крутящий момент, н.м.	I000	
Диаметр свариваемых круговых швов, мм	I00-I900	
Высота центров, мм	I000	
Расстояние между опорными плоскостями крестовин стоек, мм	800-1600	
Ход пиноли задней стойки, мм	170	
Угол поворота крестовины, град.	+30	
Сварочный ток при ПВ 100 %, А	1000	
Мощность электродвигателя привода вращения, кВт	1,5	

	М 3I050А	М 33050
Частота вращения шпинделя, об/мин		
сварочная	0,05÷2,5	2,5
маршевая	-	2,36
Габаритные размеры, мм	6000хI600хI800	8050х 600хI800
Масса, кг	I070	I052

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Вращатель, шт.	- I
Переносной кнопочный пульт, шт.	- I
Эксплуатационная документация, компл.	- I

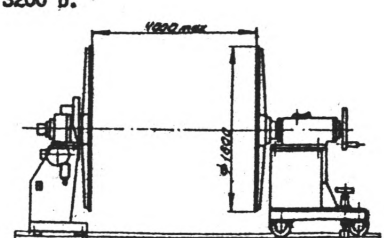
СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Вращатель соответствует требованиям ТУ 2.06I-0033-84.

Завод-изготовитель - Ильичский опытный завод механического сварочного оборудования.

Цена - М 3I050А - 4250 р.

М 33050 - 3200 р.



Вращатель М3I050А, М33050

8.8. КОЛОННЫ ПОВОРОТНЫЕ С КОНСОЛЬЮ T3I040, TII040

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Колонна модели T3I040 - передвижная по рельсовому пути, модели TII040 - стационарная.

Состоят из четырехколесного шасси с приводом перемещения (для колонны модели T3I040), тумбы (для колонны модели TII040), опорно-поворотного механизма с приводом поворота, колонны, каретки с направляющими роликами и приводом перемещения консоли, консоли и механизма подъема. Оснащены регулируемой по положению панелью для отсоса вредных газов из зоны сварки, возможно подключение к цеховой вытяжной вентиляции.

НАЗНАЧЕНИЕ

Для установки и перемещения сварочных автоматов при дуговой сварке прямолинейных и кольцевых швов деталей, установленных на манипуляторах, вращателях, роликовых вращателях.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Ход рабочего органа, мм	
горизонтальный	I250
вертикальный	I600
Наибольший угол поворота рабочего органа вокруг оси, град.	325
Скорость горизонтального перемещения рабочего органа консоли, м/с (м/ч):	0,00I7-0,05 (6,I2-I80,0)
Скорость вертикального перемещения рабочего органа, м/с (м/ч)	0,0I6 (57,6)
Высота уровня сварки (от основания колонны до оси консоли), мм:	
модели T3I040	2266-230I
модели TII040	2589
Наибольший сварочный ток при ПВ 60%, А	500

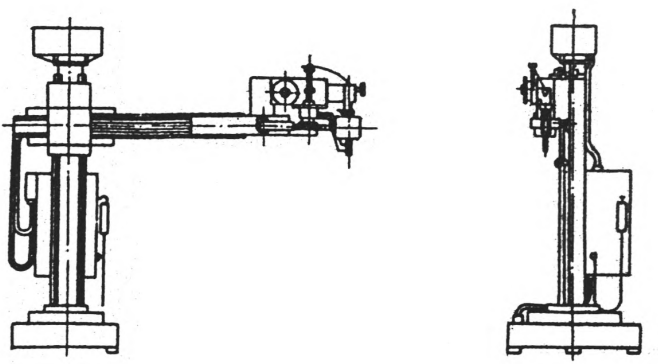
Габаритные размеры, мм	
модели TII040	3640xI230x3720
модели T3I040	3740xI935x3720
Масса, кг	
модели TII040	I850
модели T3I040	2000

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Колонна, шт.	-I
Сварочная головка, шт.	-I
Источник питания, шт.	-I
Эксплуатационная документация, компл.	I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Завод-изготовитель - Ивано-Франковский завод "Автолитмаш".



Колонны поворотные T3I040,TII040

8.9. ТЕЛЕЖКА ВЕЛОСИПЕДНАЯ ВТ-I

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Состоит из передвижной платформы на двух колесах, жестко прикрепленной к ней неповоротной колонны, каретки с выдвижной штангой, механизмов передвижения тележки.

Привод передвижной платформы обеспечивает перемещение тележки со сварочной и маршевой скоростями.

На платформе установлен шкаф управления всеми механизмами тележки.

Управление тележкой - дублированное, осуществляется с пульта на конце штанги и пульта на шкафу управления.

НАЗНАЧЕНИЕ

Для крепления и перемещения подвесных автоматов при автоматической сварке кольцевых и прямолинейных швов на деталях, установленных на роликовых стендах, вращателях и других устройствах.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Расстояние от оси колонны до оси электрода при установке автомата АБ, мм	II00-2000
Высота уровня сварки от основания колонны до конца электрода при среднем положении штанги автомата АБ, мм	800-2800
Скорость перемещения тележки:	
сварочная, м/ч	I9-77
маршевая, м/мин	II
Скорость подъема и опускания каретки, м/мин	2
Мощность электродвигателя механизма, кВт:	
перемещения тележки	I,2
подъема	2,2
перемещения штанги	0,I8
Габаритные размеры, мм	27I5x2380x49I5
Масса, кг	2200

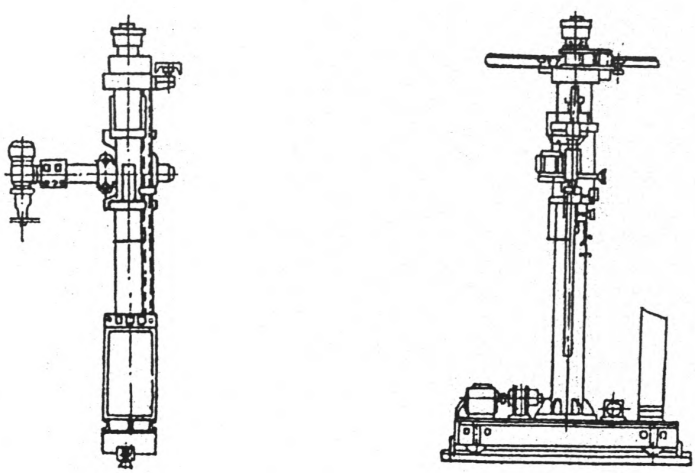
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Тележка ВТ-I, шт.	-I
Шкаф управления, шт.	-I
Эксплуатационная документация, компл.	-I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Завод-изготовитель - Ленинградский опытно механический завод Главстройматериалов.

Цена - ориентировочно 2500 р.



Тележка велосипедная ВТ-I

8.10. ТЕЛЕЖКА ВЕЛОСИПЕДНАЯ ВТ-3

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Состоит из передвижной платформы на двух колесах, жестко прикрепленной к ней неповоротной колонны, каретки с балконом, механизмов передвижения тележки и подъема балкона. На балконе устанавливаются направляющие для перемещения по ним самоходных сварочных аппаратов. На нем можно разместить двух человек.

Привод передвижной платформы обеспечивает перемещение тележки со сварочной и маршевой скоростью.

Управление тележкой - дублированное и осуществляется с пультом на балконе и на шкафу управления.

НАЗНАЧЕНИЕ

Для установки и перемещения самоходных сварочных аппаратов различных типов при автоматической сварке кольцевых и прямолинейных швов на деталях, установленных на роликовых стендах, вращателях и других устройствах.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Диаметр свариваемых швов, мм	1500-4000
Расстояние от оси колонны до оси электрода, мм	2440
Высота уровня сварки, мм	1500-4000
Скорость, м/мин	
сварочная	0,3-1,2
маршевая	11
подъема и опускания балкона	2
Мощность электродвигателя, кВт:	
механизма перемещения тележки	1,2
механизма подъема каретки	3,0
Габаритные размеры, мм	4300х3900х7000
Масса, кг	5170

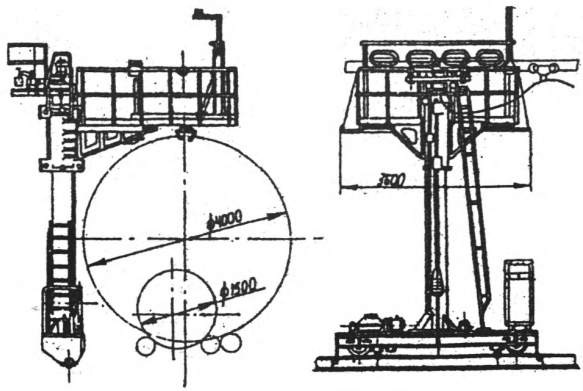
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Тележка ВТ-3, шт.	I
Шкаф управления, шт.	I
Эксплуатационная документация, компл.	I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Завод-изготовитель - Ленинградский опытно-механический завод Главстройматериалов.

Цена - 4280 р.



Тележка велосипедная ВТ-3

8.II. СТОЛ СВАРЩИКА НЕПОВОРОТНЫЙ СП020

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Детали устанавливаются на чугунную решетку, через которую производится нижний отсос газов. Верхний основной отсос газов производится через щели наклонного воздуховода. Для более эффективного улавливания газов служит подвижной козырек - светильник.

В передней части станины стола встроен вентилятор на виброосновании, что уменьшает шум, толчки и вибрацию при работе.

В станину стола встроен выдвижной колчан для электродов, бункер для сбора отходов, ящик для инструмента, имеется отсек для размещения электрооборудования.

НАЗНАЧЕНИЕ

Для установки деталей при ручной и полуавтоматической дуговой сварке, а также при газовой сварке и резке деталей небольших размеров.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Размеры свариваемых деталей, мм	600x500x400
Масса свариваемых деталей, кг	63
Размеры рабочей плиты, мм	800x800
Высота рабочей плиты над уровнем пола, мм	750
Объем удаляемого воздуха, $м^3/с$, не более	0,55
Объем воздуха, подаваемого в зону дыхания сварщика, $м^3/с$, не более	0,3
Мощность электродвигателя вентилятора, кВт	0,55
Сила сварочного тока, А, не более	500
Габаритные размеры, мм	940x1010x1010
Масса, кг	
модели СП020	211

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

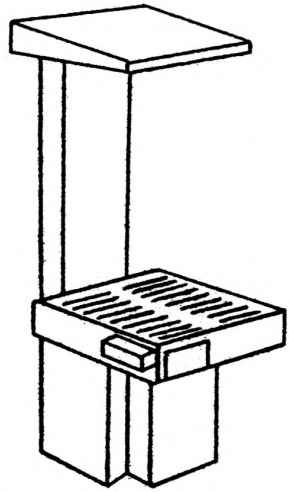
Стол сварщика СП020, шт. -I
Эксплуатационная документация, экз. -I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Стол соответствует требованиям ОСТ 2П53-I-86.

Завод-изготовитель - Харьковский метизный завод "Комсомолец".

Цена - ориентировочно 620 р.



Стол сварщика СП020

8.I2. ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛЬ ЭД-200УI

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Обеспечивает надежное закрепление электрода, обладает достаточной термоустойчивостью, механической прочностью, электроизоляцией.

НАЗНАЧЕНИЕ

Для ручной дуговой сварки покрытым электродом.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Номинальный сварочный ток, А	200
Диаметр применяемых электродов, мм	2,5–4,0
Режим работы, ПВ,%	60
Сечение медной жилы подсоединяемого кабеля, мм	25 и 35
Габаритные размеры (длина х ширина), мм	2I2х60
Масса, кг	0,28

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Электрододержатель ЭД-200УI, шт.	-I
Паспорт, экз.	-I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Электрододержатель соответствует требованиям ГОСТ I4651-78.

Завод-изготовитель - Днепропетровский завод "Металлоштамп".

Цена - 5,6 р.

8.13. ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛЬ ЭД-2009

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Пассатижного типа, обеспечивает надежное закрепление электрода, удобен при сварке во всех пространственных положениях, удобен в руке, обладает достаточной термоустойчивостью, механической прочностью, электроизоляцией, дает возможность легко менять угол наклона электрода. Конструкция электрододержателя обеспечивает замену электрода в течение не более 4 секунд.

НАЗНАЧЕНИЕ

Для быстрого и надежного закрепления покрытых электродов при ручной дуговой сварке.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Сварочный ток, А	200
Максимальный сварочный ток, А, не более	
при ПВ 100%	160
при ПВ 35%	250
Диаметр применяемых электродов, мм	2,0-4,0
Продолжительность цикла сварки, мин	5
Относительная продолжительность включения ПВ, %	60
Габаритные размеры, мм	200x45x30
Масса, кг, не более	0,3

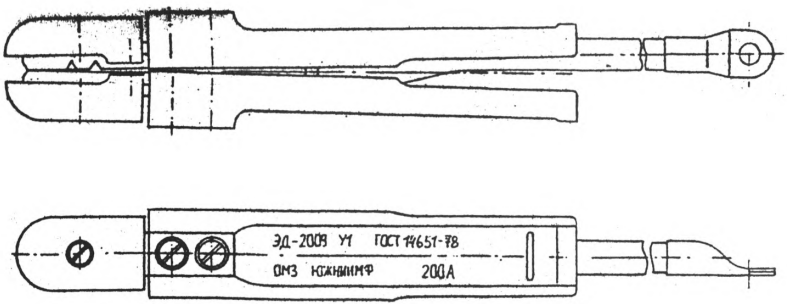
СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Электрододержатель соответствует требованиям ГОСТ 14651-78.

Калькодержатель - ЭД-2009.

Выпуск будет организован по плану производственной кооперации.

Цена - ориентировочно - без кабеля - 25 р.



Электрододержатель ЭД-2009

9. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ДЕФЕКТОСКОПИИ СВАРНЫХ ШВОВ

9.I. ДЕФЕКТОСКОП УЛЬТРАЗВУКОВОЙ УД2-I2

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Переносной, универсальный, может работать как при эхо-импульсном, так и при теневом методе контроля в контактном варианте,

НАЗНАЧЕНИЕ

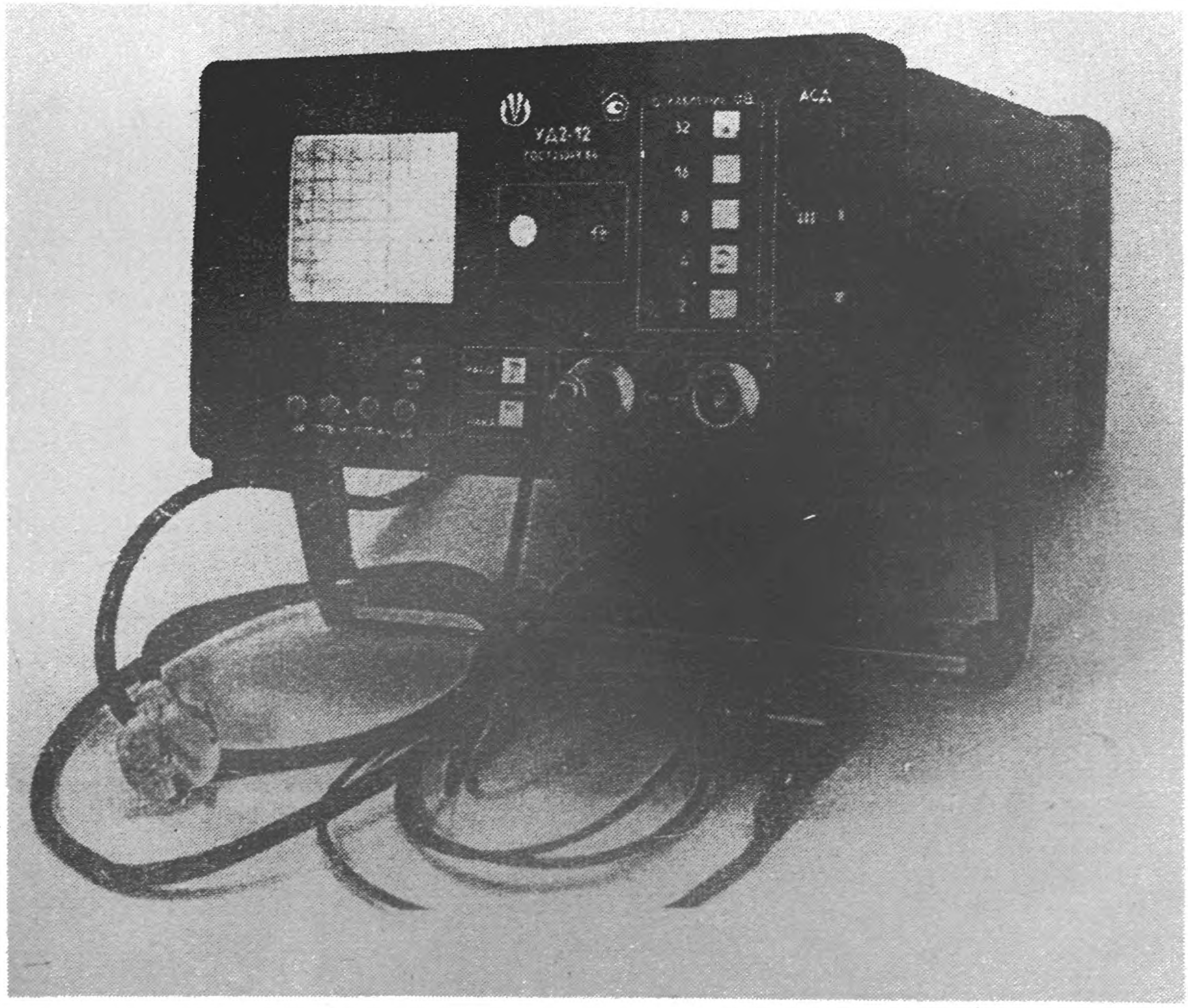
Для неразрушающего контроля качества изделий, выявления различных видов дефектов металлических и неметаллических изделий, определения координат залегания дефектов и толщины изделия.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Напряжение питающей сети, В	
переменного тока частотой 50 Гц	220
постоянного тока	24-26
аккумуляторной батареи	I2
Глубина прозвучивания, мм	2-5000
Размеры экрана ЭЛТ, мм	60x70
Потребляемая мощность, В.А	55
Габаритные размеры, мм	200xI50x400
Масса, кг	7,5

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Дефектоскоп соответствует требованиям ТУ 25-776I.00I-86.
Завод-изготовитель - Кишиневское НПО "Волна".
Цена - 2000 р.



Дефектоскоп УД 2-I2

5.2. ДЕФЕКТОСКОП ПЕРЕНОСНОЙ МАГНИТНЫЙ ПМД-70

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Переносной универсальный работает по магнитно-порошковому методу, контроль проводится с помощью электроконтакторов, соленоида, гибкого кабеля, электромагнита. Смонтирован в металлическом чемодане и состоит из законченных функциональных блоков, позволяет контролировать как снятые, так и не снятые детали и узлы в доступных местах непосредственно на машинах и двигателях. Каждый блок может быть использован во встроенном состоянии с питанием от блока питания дефектоскопа или с питанием от внешнего источника.

НАЗНАЧЕНИЕ

Для магнитного контроля различных деталей, узлов машин из ферромагнитных материалов. Обеспечивает выявление трещин шириной раскрытия 0,001 мм и более, глубиной 0,01 мм.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Напряжение питающей сети, В	
переменного тока частотой, 50 Гц	220
постоянного тока	24
Напряженность магнитного поля электромагнита, А/м	$0-16\times10^3$
Диапазон температур, град.	минус 30-50
Габаритные размеры, мм	660x500x260
Масса дефектоскопа, кг	48

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Дефектоскоп ПМД-70, шт.	- I
Эксплуатационная документация, компл.	- I

ПРИЛОЖЕНИЕ
(справочное)

ПЕРЕЧЕНЬ
КОДОВ ОКП, СТАНДАРТОВ И ДРУГИХ НТД НА ОБОРУДОВАНИЕ6 РЕКОМЕНДУЕМОЕ В КАТАЛОГЕ

Номер по каталогу	Тип оборудования	Код ОКП	Обозначение стандарта или ТУ
I.I.	ВД-20IУ3	34 4I84 II04	ТУI6-739.252-80
I.2.	ВД-306У3	34 4I84 I0I7	ТУI6-739-I98-79
I.3.	ВДГ-303	34 4I84 II90	ТУI6-739.328-82
I.4.	ВДУ-506У3	34 4I84 3202	ТУI6.435.035-84
I.5.	ВДУ-505	34 4I84 3I52	ТУI6-739.303-82
I.6.	ВС-600МУ3	34 4I84 II80	ТУI2.48.I50-82
I.7.	ВДУ-60IУ3	34 4I84 3239	ТУI6.435.060-84
I.8.	ВДУ-I602У2		
I.9.	ВДГИ-302У3	34 4I84 3250	ТУI6-435.054-84
I.I0.	ВДМ4х30IУ3	34 4I84 208I	ТУI6-435.I46-86
I.II.	ВДМ-I20IУ3	34 4I84 2095	ТУI6-88ИЕАЖ.435--3I6-005
I.I2.	ВДУ-I202У3	34 4I48 3257	
I.I3.	ПД-305У2	34 4I82 I0I0	ТУI6-5I6.265-82
I.I4.	АДБ-2502УI	34 4I83 I020	ТУI6-5I6.269-83
I.I5.	АДБ-3I25УI	34 4I83 I022	ТУI6-739.345-83
I.I6.	АДД-4003УI	34 4I8I I952	ТУI6-739.346-83
I.I7.	ТДМ-I65У2	34 4I85 I2I2	ТУI6-672.065-84
	ТДМ-254У2	34 4I85 I224	
I.I8.	ТДМ-3I7У2	34 4I85 II24	ТУI6-739.254-80
	ТДМ-3I7-IУ2	34 4I85 II2I	
I.I9.	ТДМ-40IУ2	34 4I85 I062	ТУI6-749.254-80
	ТДМ-40I-IУ2	34 4I85 II23	
I.20.	ТДФЖ-I002У3	34 4I85 2023	ТУI6-739.373-83
	ТДФЖ-2002У3	34 4I85 20I8	
I.2I.	БСНТ-08У2	34 4I9I 0920	ТУI6-656.II5-86
I.22.	РБ-302У2	34 4I93 2600	ТУI6-739.334-82

ПРИЛОЖЕНИЕ
(продолжение)

Номер по каталогу	Тип оборудования	Код ОКП	Обозначение стандарта или ТУ
2.I.	АДФ-I002У3	34 4I2I I057	ТУI6-739.339-83
2.2.	АДФ-2хI604УХЛ4	34 4I2I I385	ТУI6-683.033-86
	АДФ-I206УХЛ4	34 4I2I I385	
2.3.	АДФ-I202У3	34 4I2I I34I	ТУI6-683.0II-84
2.4.	АДГ-602УХЛ4	34 4I2I 2I07	ТУI6-683.809-84
3.2.	ПСС-20IУ3		
3.3.	ПДГ-3I2У3	34 4I22 I292	ТУI6-739-83
3.4.	А-I230М		
3.5.	А-547УМ	34 4004	ТУI.94.0603-83
3.6.	УДГ-20IУХЛ4	34 4I25 0I53	ТУI6-683.0I0-84
3.7.	УДГ-50I-IУ4	34 4I22 I060	ТУI6-539.073-78
3.8.	УДГУ-30IУХЛ4	34 4I22 I289	ТУI6-739.302-82
3.9.	УКП-I-7I	36 4574 II0I	ТУ26-05-298-72
4.I.	АДФГ-50IУХЛ4	34 4I2I I022	ТУI6-539.836-79
4.2.	А-580М	34 4I3I	
4.3.	А-765У3	34 4I22 2053	ТУI6-739.379-83
4.4.	А-II97	34 4I3I	
5.I.	МТР-I20IУХЛ4	34 4I42 I678	ТУI6-683.0I2-84
5.2.	МТР-240IУХЛ4	34 4I42 I708	
5.2.	МТ-I927УХЛ4	34 4I42 I365	ТУI6-739.268-8I
5.3.	МТ-2827УХЛ4	34 4I42 I378	ТУI6-739.268-8I
	МТ-42I8УХЛ4	34 4I42 I39I	
5.4.	МСО-20IУХЛ4	34 4I4I 2I44	ТУI6-683.023 85
5.5.	МСО-202УХЛ4	34 4I4I I004	ГОСТ 297-80
5.6.	МШ-2203УХЛ4	34 4I43 0240	ТУI6-683.050-87
5.7.	МШ-3207	34 4I43 0202	ТУI6-739,376-83
5.8.	МШ-3208	34 4I42 0203	ТУI6-739.376-83
6.I.	УГПТ-П	36 455I 3209	ТУ26-05-66-87
6.2.	ЭМ-I2М	36 4552 240I	ТУ26-05-I3-82
6.3.			

ПРИЛОЖЕНИЕ
(продолжение)

Номер по каталогу	Тип оборудования	Код ОКП	Обозначение стандарта или ТУ
6.3	ЭМ-I4М	364 552 I402	ТУ26-05-5I2-8I
6.4	УПУ-3Д		ТУ7023I.035.00.000
6.5	"Киев-7"	36 4552 450I	ТУ26-05-59-85
7.I	УПС-30I-IУ4	34 4I5I 0009	ТУI6-539.926-75
7.2	0II-I-02 Н	52 5I3I 6I5I	ТУ70.0002.00I-02 Н
7.3	"Киев-4"		
7.4	РК-02М		ТУ26-05-I0-88
8.I	МII040		ТУ2.06I-0055-87
8.2	МII050А	38 62II I505	ТУ2.06I-0030-84
8.3	МII070А	38 62II I40205	ТУ2.06I-0050-86
8.4	М2I050А	38 62I2 I502	ТУ2.06I-0032-84
8.5	М3I040		ТУ2.06I-0056-87
8.6	М3I04I		ТУ2.06I-0056-87
8.7	М3I050А	38 62I2 3503	ТУ2.06I-0033-84
	М33050	38 62I2 3503	
8.8	Т 3I040		
	Т IIО40		
8.9	ВТ-I		
8.I0	ВТ-3		
8.II	СII020	38 6223 I204	ОСТ 2П53-I-86
8.I2	ЭД-200УI	34 4I93	ГОСТ I465I-78
8.I3	ЭД-20		ГОСТ I465I-78
9.I	УД-2-I2	42 76I2 0296	ТУ 25-776I.00I-86
9.2	ПМФ-70		

СОДЕРЖАНИЕ

I. Источники питания для дуговой сварки 6

I.I. Выпрямитель однопостовый ВД-201У3 6
I.2. Выпрямитель однопостовый ВД-306У3 8
I.3. Выпрямитель однопостовый ВДГ-303 ..... I0
I.4. Выпрямитель однопостовый ВДУ-506У3 ..... I2
I.5. Выпрямитель однопостовый ВДУ-505 ..... I4
I.6. Выпрямитель однопостовый ВС-600МУ3 ..... I6
I.7. Выпрямитель однопостовый ВДУ-601У3 ..... I8
I.8. Выпрямитель однопостовый ВДУ-I602У2 20
I.9. Выпрямитель однопостовый ВДГИ-302У3 22
I.I0. Выпрямитель многопостовый ВДМ4х30IУ3 24
I.II. Выпрямитель многопостовый ВДМ-I20IУ3 27
I.I2. Выпрямитель универсальный ВДУ-I202У3 29
I.I3. Преобразователь однопостовый ПД-305У2 ..... 3I
I.I4. Агрегат однопостовый АДБ-2502У1 33
I.I5. Агрегат однопостовый АДБ-3I25У1 35
I.I6. Агрегат однопостовый АДД-4003У1 37
I.I7. Трансформаторы однопостовые ТДМ-I65У2 и ТДМ-254У2 39
I.I8. Трансформаторы однопостовые ТДМ-3I7У2 и ТДМ-3I7-IУ2 ..... 4I
I.I9. Трансформаторы однопостовые ТДМ-40IУ2 и ТДМ-40I-IУ2 43
I.20. Трансформаторы однопостовые ТДМ-I002У3 и ТДМ-2002У3 45
I.2I. Блок снижения напряжения холостого хода сварочных трансформаторов БСНТ-08У2 47
I.22. Реостат балластный РБ-302У2 49
2. Оборудование для дуговой сварки под флюсом 5I
2.I. Автомат сварочный тракторного типа АДФ-I002У3.. 5I
2.2. Автоматы сварочные подвесные типа А...-2х...У...., А...-I20...У... 53
2.3. Автомат сварочный тракторного типа АДФ-I202У3 . 56
3. Оборудование для дуговой сварки в защитных газах ... 58
3.I. Автомат для сварки в углекислом газе типа А...-...УХЛ4..... 58

3.2. Полуавтомат для сварки в углекислом газе ПСС-20IУ3 60
3.3. Полуавтомат для сварки в защитных газах ПДГ-3I2У3 62
3.4. Полуавтомат для сварки в углекислом газе А-I230 М 64
3.5. Полуавтомат для сварки в углекислом газе А-547УМ 66
3.6. Установка для ручной дуговой сварки в аргоне УДГ-20IУХЛ4 68
3.7. Установка для ручной дуговой сварки УДГ-50I-IУ4 70
3.8. Установка для ручной дуговой сварки УДГУ-30IУХЛ4 72
3.9. Смеситель газов постовой УКП-I-7I 76
4. Оборудование универсальное для дуговой сварки и наплавки 76
4.I. Автомат сварочный АДЭГ-50IУХЛ4 76
4.2. Автомат для наплавки под флюсом и открытой дугой А-580М 78
4.3. Полуавтомат для сварки открытой дугой А-765У3 .. 80
4.4. Полуавтомат для сварки под флюсом и в углекислом газе А-II97 82
5. Оборудование для электрической контактной сварки 84
5.I. Машины для точечной сварки МТР-I20IУХЛ4 и МТР-240IУХЛ4 84
5.2. Машина для точечной сварки МТ-I927УХЛ4 86
5.3. Машины для точечной сварки МТ-2827УХЛ4 и МТ-42I8УХЛ4 88
5.4. Машина для стыковой сварки оплавлением МСО-20IУХЛ4 90
5.5. Машина для стыковой сварки МСО-202УХЛ4 92
5.6. Машина для шовной сварки МШ-2203УХЛ4 94
5.7. Машина для шовной сварки МШ-3207 95
5.8. Машина для шовной сварки МШ-3208 97
6. Оборудование для газотермического нанесения покрытий 99
6.I. Газопламенная установка УГПТ-П 99
6.2. Электрометаллизатор ЭМ-I2М I0I

6.3. Электродуговой аппарат ЭМ-I4М I03
6.4. Установка плазменная универсальная УПУ-3Д I05
6.5. Установка плазменная "Киев-7" I07
7. Оборудование для прочих способов сварки и резки II0
7.I. Установка для ручной плазменной сварки УПС-30I-IУ4 II0
7.2. Установка для наплавки 0II-I-02Н II2
7.3. Аппарат для воздушно-плазменной резки "Киев-4" .. II5
7.4. Резак керосино-кислородный РК-02М II7
8. Вспомогательное оборудование, оснастка и инструмент для сварочного производства II9
8.I. Вращатель сварочный универсальный модели МII040 .. II9
8.2. Вращатель сварочный универсальный МII050А I2I
8.3. Вращатель сварочный универсальный МII070А I23
8.4. Вращатель сварочный вертикальный М2I050А I25
8.5. Вращатель горизонтальный двухстоечный М3I040 .... I27
8.6. Вращатель горизонтальный двухстоечный М3I04I I29
8.7. Вращатель горизонтальный двухстоечный М3I050А, М33050 ..... I3I
8.8. Колонны поворотные с консолью Т3I040, ТII040 ..... I33
8.9. Тележка велосипедная ВТ-I I35
8.I0. Тележка велосипедная ВТ-3 ..... I37
8.II. Стол сварщика неповоротный СII020 ..... I39
8.I2. Электрододержатель ЭД-200УI I4I
8.I3. Электрододержатель ЭД-2009 ..... I42
9. Оборудование для дефектоскопии сварных швов I44
9.I. Дефектоскоп ультразвуковой УД2-I2 ..... I44
9.2. Дефектоскоп переносной магнитный ПМД-70 ..... I46
Приложение (справочное)
Перечень кодов ОКП, стандартов и других НТД на оборудование, приведенное в каталоге I47

Подписано в печать 06.04.90. Формат 60x84/16. Печать офсетная. Усл.печ.л.9,5.
ч.-изд.л. 6,24. Тираж 1040. Заказ 813. Изд. № 421/и.

gost.e-ecolog.ru

Типография В/О "Мортехинформреклама". 113114, Москва, Кожевническая ул., 19