

# Выпрямитель сварочный ВДУ-511



## Выпрямитель предназначен:

- для комплектации полуавтоматов дуговой сварки. В комплекте с полуавтоматом предназначен для полуавтоматической сварки плавящейся электродной проволокой на постоянном токе в среде защитных газов (CO<sub>2</sub>, аргон, смеси) (режим МИГ/МАГ-DC).
- для ручной дуговой сварки покрытым электродами на постоянном токе (режим ММА-DC)
- для аргонодуговой сварки неплавящимся электродом на постоянном токе (режим ТИГ-DC).

## Выпрямитель обеспечивает:

- в режиме МИГ/МАГ-DC – жесткие вольтамперные характеристики с регулируемой индуктивностью для полуавтоматической сварки в среде защитных газов стальными и порошковыми проволоками.
- в режиме ММА-DC - вольтамперные характеристики с плавной регулировкой тока короткого замыкания для ручной дуговой сварки покрытыми электродами различных типов.
- в режиме ТИГ-DC – вольтамперную характеристику для сварки неплавящимся (вольфрамовым) электродом, в среде аргона;

## Основные преимущества:

- универсальность источника (наличие трех режимов сварки - МИГ/МАГ, ММА и ТИГ)
- наличие специальной вольтамперной характеристики для сварки

неплавящимся электродом в режиме ТИГ;

- плавная регулировка сварочного тока в режиме ММА и сварочного напряжения в режиме МИГ/МАГ;
- цифровая индикация сварочного тока и напряжения;
- индикация сварочного тока и сварочного напряжения после окончания сварки;
- удобное расположение элементов управления и индикации;
- дистанционное регулирование сварочных параметров с помощью пульта;
- наличие розетки 36В для питания подогревателя газа
- класс изоляции H
- быстроразъемные, безопасные токовые разъемы;
- уменьшенные масса и габаритные размеры, по сравнению с аналогами
- мобильный в передвижении (установлен на колеса - опция);

## Совершенство сварочного процесса:

- низкое разбрызгивание в режимах ММА и МИГ/МАГ (минимальная обработка сварного изделия после сварки);
- высокая стабильность длины дуги при сварке угловых и тавровых соединений во всех пространственных положениях;
- высокая эластичность сварочной дуги в режиме ММА;
- наличие регулировки индуктивности сварочного контура позволяет оптимально выбрать сварочный режим для сварки различными сварочными материалами во всех пространственных положениях;
- регулировка динамики переноса металла при сварке в режиме МИГ/МАГ;
- легкое зажигание и устойчивое горение дуги;
- плавная регулировка тока короткого замыкания в режимах ММА и ТИГ

## Безопасность и надежность в работе:

- наличие термозащиты от перегрузки;
- наличие защиты от короткого замыкания в нагрузке;
- меньшая подверженность загрязнению вследствие расположения электронных компонентов в месте защищенном от пыли.

## Области применения:

Производственные и ремонтные работы в металлообрабатывающей промышленности, изготовление и монтаж стальных конструкций, машиностроение, строительство резервуаров, автомобилестроение и судостроение, строительно-монтажные работы и др.

## Технические характеристики

Наименование параметра	ВДУ-511		
	МИГ/МАГ-DC	ММА-DC	ТИГ-DC
Напряжение питающей сети, В	3x380		
Частота питающей сети, Гц	50		
Номинальный сварочный ток, А (при ПВ,%)	500 (60%); 400(100%)		
Пределы регулирования сварочного тока, А	50 - 500	30-400	30-400
Пределы регулирования рабочего напряжения, В	16,5 - 39	21 - 36	11- 26
Напряжение холостого хода, В, не более	55		
Регулирование сварочного тока	плавное		
Диаметр электрода, электродной проволоки, мм	-	2 – 8	0,8 - 8
Потребляемая мощность при номинальном токе, не более, кВт	29	23	24
Масса, кг, не более	240		
Габариты (длина x ширина x высота), мм, не более	845x520x795		



ООО «ИТС-Урал» Екатеринбург, ул. Лукиных, 4  
Тел/факс (343) 222-1-999

e-mail: [info@ets-ural.ru](mailto:info@ets-ural.ru) [www.ets-ural.ru](http://www.ets-ural.ru)