

Установка для аргонодуговой сварки УДГ-161



Установка предназначена для аргонодуговой сварки (режим ТИГ) на постоянном токе неплавящимся электродом всех видов металлов и сплавов, кроме алюминия и его сплавов, а так же для ручной дуговой сварки (режим ММА) на постоянном токе покрытыми электродами изделий из малоуглеродистой и низколегированной стали.

Основные преимущества:

- Контактный способ возбуждения дуги.
- Регулировка длительности «заварки кратера» и «продувки газа» после сварки.
- Плавная регулировка тока импульса, тока паузы и периода импульсов в режиме пульсирующей сварки.
- Непрерывный и пульсирующий режим сварки.
- Класс изоляции H.
- Быстроразъемные, безопасные токовые разъемы.

Технические характеристики

Наименование параметра	Значение	
	ТИГ	ММА
Напряжение питающей сети, В	1 х220	
Частота питающей сети, Гц	50	
Номинальный сварочный ток, А (при ПВ, %)	150 (35%)	
Пределы регулирования сварочного тока, А	5 –150	
Номинальное рабочее напряжение в режиме, В	16	26
Пределы регулирования рабочего напряжения в режиме, В	10-16	20-26
Пределы регулирования времени длительности периода импульсов, с	0,2-2,0	-
Пределы изменения скважности импульсов в периоде, %	10-100	-
Пределы регулирования времени "заварки кратера" после сварки, с	0-10	-
Пределы регулирования времени продувки газа после сварки, с	3-30	-
Диаметр электрода, мм	0,8-3	2-4
Напряжение холостого хода, В, не более	25	44
Потребляемая мощность при номинальном токе, кВА, не более	8	
Масса, кг	60	
Габариты, мм, не более	360x360x940	

