

МИНИСТЕРСТВО МОРСКОГО ФЛОТА СССР

КАТАЛОГ

СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ,
РЕКОМЕНДУЕМОГО К ПРИМЕНЕНИЮ
НА ПРЕДПРИЯТИЯХ И СУДАХ
МИНМОРФЛОТА

РД 31.52.03-90

МОСКВА 1990



С С С Р

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 _____

10 внедрении РД 31.52.03-90

РУКОВОДИТЕЛЯМ
ПРЕДПРИЯТИЙ И ОРГАНИЗАЦИЙ
МИНИСТЕРСТВА МОРСКОГО ФЛОТА

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 оборудования 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 применения 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 "Мортехнि�кфирмреклама" до 01.09.90 г. обеспечить издание и рассыпку РД предприятиям и организациям в необходимом количестве по разнорядке ЕЖЕНЕД.
3. Считать утратившим силу РД 31.52.03-80.

Зам. начальника

Д.Д. Анишин

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.Афанашенков
	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)	
УТВЕРЖДЕН	Главный конструктор по КТР	В.С.Мельянков
	Главным управлением судостроения, судоремонта и технического обслуживания судов (Главсудомех)	
	Зам.начальника	Д.Д.Анисин

Каталог сварочного оборудования,
рекомендуемого к применению на
предприятиях и судах Минморфлота

РД 31.52.03-90

Взамен

РД 31.52.03-80

Инструктивным письмом ММФ от 05.03.90 № ГСМ-52/366 срок введения
в действие установлен с 01.09.90

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 01.01.89г.

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

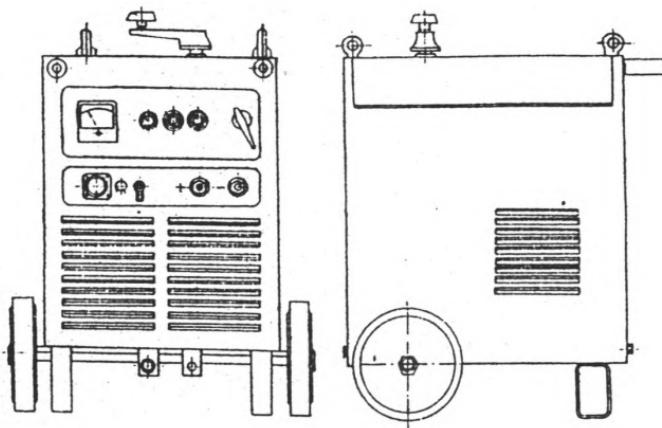
Номинальный ток, А	200
Напряжение сети, В	220 или 380
Пределы регулирования сварочного тока, А:	
диапазон малых токов	30-75
диапазон больших токов	75-200
Вторичное напряжение холостого хода, В	64-71
Пределы регулирования рабочего напряжения, В	21-28
Продолжительность цикла сварки, мин	5
Отношение продолжительности периода нагрузки к продолжительности цикла сварки, ПН, %	60
Коэффициент полезного действия, %	58
Потребляемая мощность, кВт, не более	9,8
Габаритные размеры, мм	550x730x690
Масса, кг	114

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Выпрямитель ВД-201УЗ, 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-201УЗ

1.2. 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
ИПЧ, %, не менее	73
Потребляемая мощность, кВ.А, не более	24
Габаритные размеры, мм	785x765x750
Масса, кг	185

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

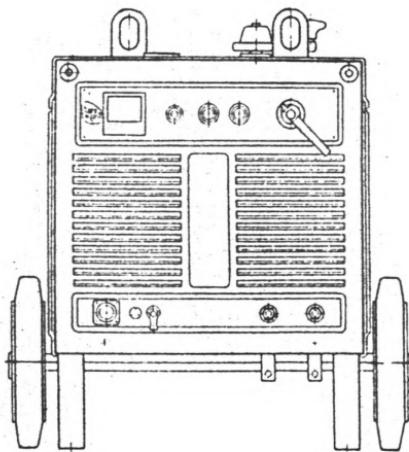
Выпрямитель ВД-306УЗ, шт.	- I
Призвод к электрододержателю, шт.	- I
Щиток сварщика, шт.	- I

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

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Выпрямитель соответствует требованиям ТУ 16-739.198-79
 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

II

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	18-50
------------------------	-------

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"	820x620x1100
выпускаемого Вильнюсским заводом электросварочного	

оборудования	830x620x1080
--------------	--------------

Масса, кг	
выпускаемого Калининградским заводом "Электросварка"	310
выпускаемого Вильнюсским заводом электросварочного	
оборудования	290

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Выпрямитель ВДУ-506УЗ, шт.	- I
Запасные части, компл.	- I
Эксплуатационная документация, компл.	- I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Выпрямитель соответствует требованиям ТУ 16-435.035-84.
 Завод-изготовитель - Калининградский завод "Электросварка"
 и Вильнюсский завод электросварочного оборудования.
 Цена - 1010 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 высокосного 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	18–50
Номинальный режим работы при продолжительности цикла сварки 10 мин, ПН, %	60
Габаритные размеры, мм	790x670x880
Масса, кг	300

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

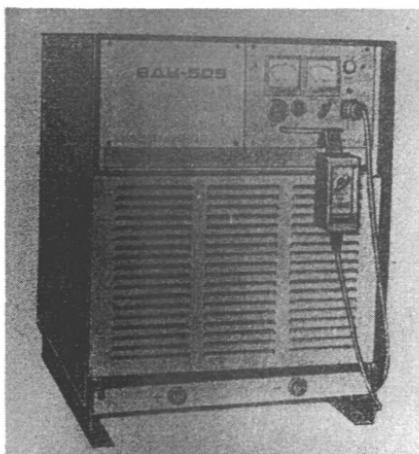
Выпрямитель ВДУ-505УЗ, шт.	- I
Пульт управления ПУ-05-31, шт.	- I
Щиток ручной, шт.	- I
Щиток <u>наголовный</u> , шт.	- I
Электрододержатель ЭД-500I, шт.	- 2
Привод к электрододержателю, шт.	- I
Устройство для подключения выпрямителя и сети, комплект	- I
Запасные части, комплект	- I
Эксплуатационные документы, комплект	- I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Выпрямитель соответствует требованиям ТУ 16-739.303-82.

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	100
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, кВт, не более	46
Коэффициент полезного действия, % не менее	83

Относительная продолжительность включения при цикле сварки 10 мин, ПВ, %	60
Габаритные размеры, мм, не более	1000x700x1400
Масса, кг, не более	480

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

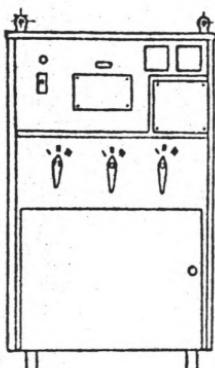
Выпрямитель ВС-600М УЗ, шт.	- I
Ключ, шт.	- 2
Предохранитель, шт.	- 3
Лампа неоновая, шт.	- I
Эксплуатационная документация, компл.	- I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Выпрямитель соответствует требованиям ТУ 12.48.150-82

Завод-изготовитель - Днепропетровский завод шахтной автоматики.

Цена - 1000 р.



Выпрямитель ВС-600МУЗ

I.7. ВЫПРЯМИТЕЛЬ ОДНОПОСТОВЫЙ ВДУ-601УЗ

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	18–56
Напряжение холостого хода, В	92
Номинальная мощность, кВА	60
Продолжительность включения, ПВ, %	60
Габаритные размеры, мм	830x620x1020
Масса, кг	320

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

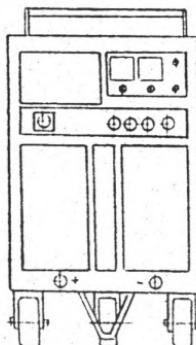
Выпрямитель ВДУ-60IУЗ, шт.	- I
Комплектующие части, компл.	- I
Запасные части, компл.	- I
Эксплуатационные документы, компл.	- I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Выпрямитель соответствует требованиям ТУ 16-435.060-84

Завод - изготовитель - Вильнюсский завод электросварочного оборудования.

Цена -1740 р.



Выпрямитель ВДУ-60IУЗ

1.8. ВЫПРЯМИТЕЛЬ ОДНОПОСТОВЫЙ ВДУ-1602У2

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	135
Номинальный ток, А	1600
Режим работы, ПВ, %	100
Номинальное напряжение, В	50
Пределы регулирования напряжения	
при жесткой характеристике, В	15-55
Пределы регулирования напряжения	
холостого хода, В	20-80
Диапазон плавного регулирования под	
нагрузкой в пределах одной ступени, В	15
Коэффициент полезного действия, %	84
Габаритные размеры, мм	1090x1080x1875
Масса, кг	1500

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

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

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Завод-изготовитель - Николаевский опытный завод ПКБ
Электрогоидравлики.

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 **эргоне**.

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

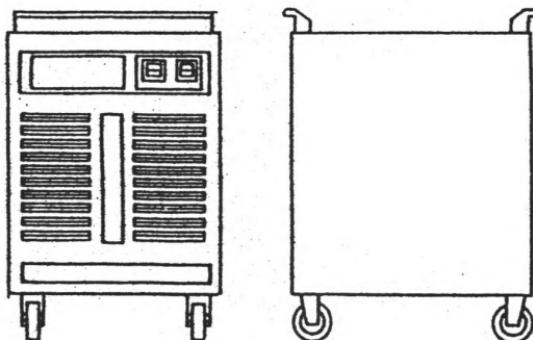
Пределы регулирования тока, А	30-170
Частота импульсов,	50 и 100
Пределы регулирования длительности импульсов тока, мс:	
нижний, не более	1,5
верхний, не менее	5
Габаритные размеры, мм	720x593x938
Масса, кг	250

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

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

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Выпрямитель соответствует требованиям ТУ 16-435.054-84.
 Завод-изготовитель - Симферопольский электромашиностроитель-
 ный завод.
 Цена - 1150 р.



Выпрямитель ВДГИ-302УЗ

I.10. ВЫПРЯМИТЕЛЬ МНОГОПОСТОВЫЙ ВДМ4x301УЗ

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 рабо- ты 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	

25

Четырехпосто-
вый

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	710	

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

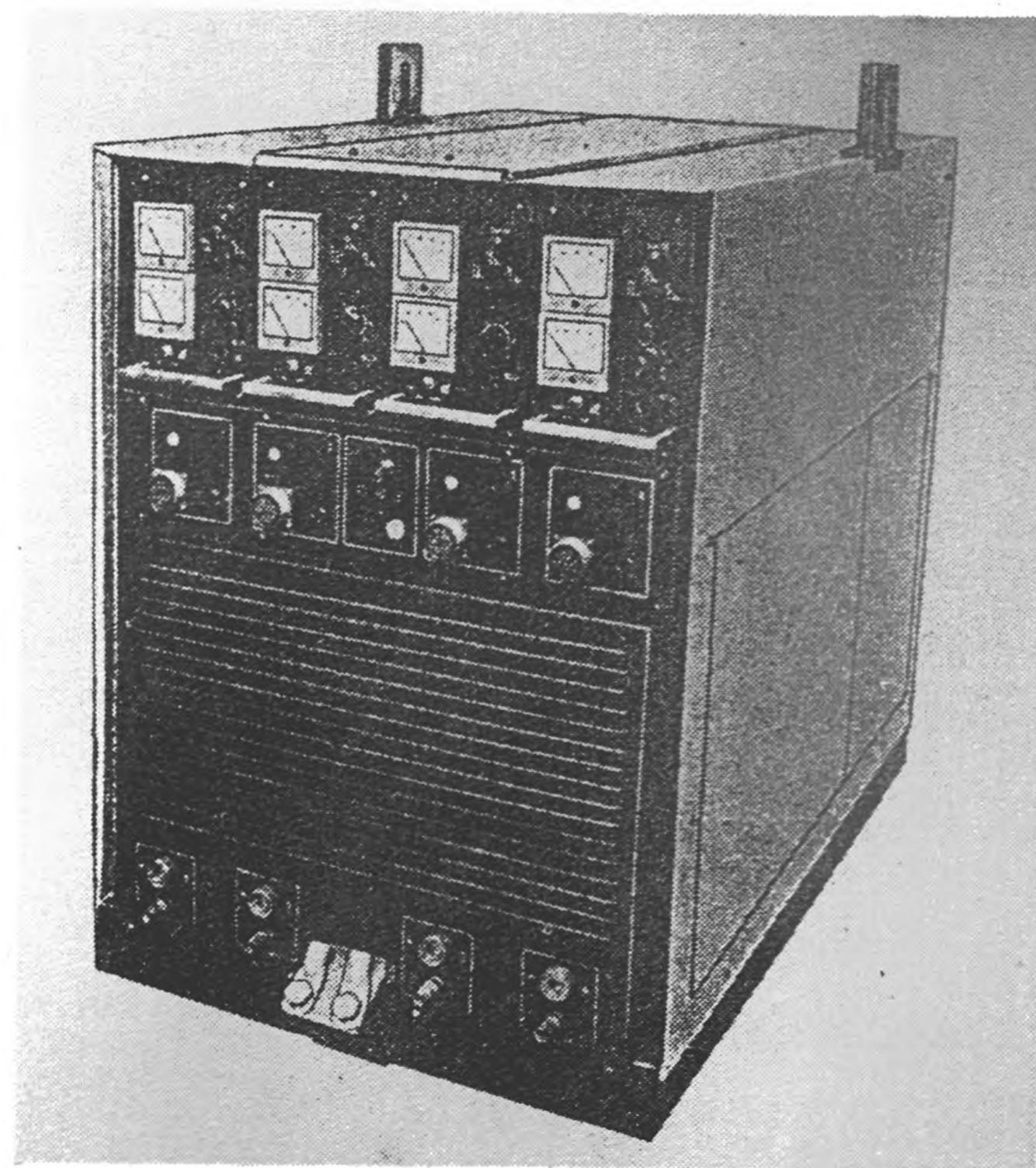
Выпрямитель ВДМ4хЗОІУЗ с пультом дистанционного управления, шт.	- I
Принадлежности, компл.	- I
Запасные части, компл.	- I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Выпрямитель соответствует требованиям ТУ I6-435.I46-86

Завод - изготовитель- Вильнюсский завод электросварочного
оборудования.

Цена - 5000 р.



Выпрямитель ВДМ4x30IУ3

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 пускател 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

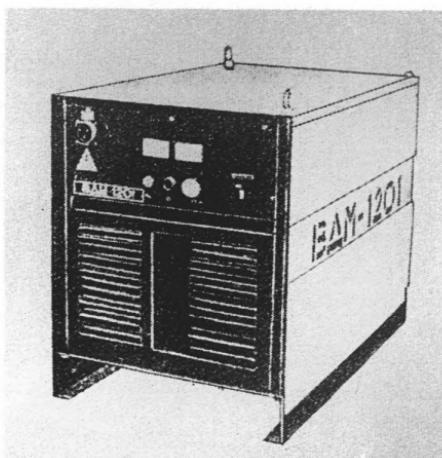
Выпрямитель ВДМ-1201УЗ, шт.	- I
Реостат балластный типа РВ-302, шт.	- 8
Запасные части и принадлежности, компл.	- I
Эксплуатационная документация, компл.	- I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Выпрямитель соответствует требованиям ТУ 16-88ИЕАЖ.435.316.005

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

Цена - 1200 р.



Выпрямитель ВДМ-1201

I.12. ВЫПРЯМИТЕЛЬ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ВДУ-1202УЗ

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	120
Номинальный сварочный ток, А	1250
Пределы регулирования сварочного тока, А	250–1250
Пределы регулирования рабочего напряжения, В	24–56
Напряжение холостого хода, В, не более	85
Номинальная продолжительность работы, ПВ, %	100
Габаритные размеры, мм	1080x685x885
Масса, кг	630

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

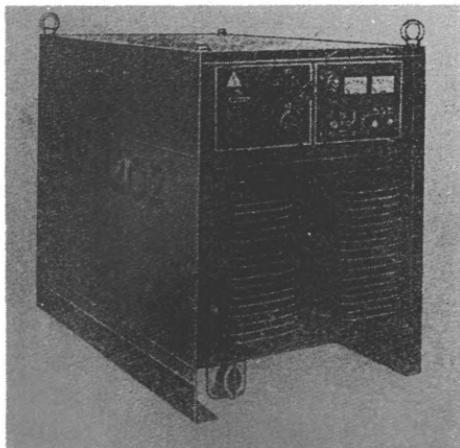
Выпрямитель ВДУ-1202 УЗ, шт.	- I
Комплектующие части, компл.	- I
Запасные части, компл.	- I
Эксплуатационная документация, компл.	- I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Выпрямитель соответствует требованиям ТУ 16-88ИЕАМ435412.016ТУ

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

Цена - 2100 р.



Выпрямитель ВДУ-1202УЗ

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

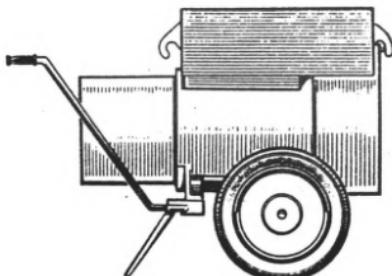
Напряжение сети, В	220 или 380
Мощность электродвигателя, кВт	II
Номинальный сварочный ток при ПР=60%, А	315
Пределы регулирования сварочного тока, А	45-350
Рабочее напряжение при номинальном сварочном токе, В	32
Продолжительность цикла сварки, мин	5
Габаритные размеры, мм	I200x580x845
Масса, кг, не более	280

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

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

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Преобразователь соответствует требованиям ТУ 16-516.265-82.
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-2501У2 приводится в действие от приводного бензинового двигателя АВ8М; 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

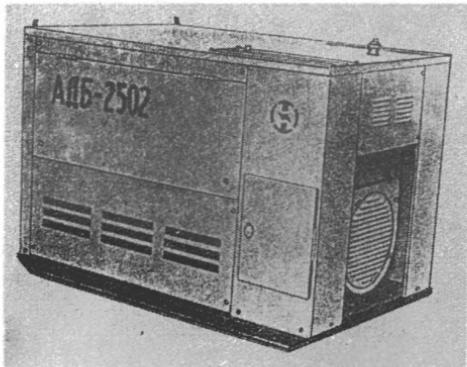
Номинальный сварочный ток, А	250
Номинальная относительная продолжительность нагрузки ПН, % (при цикле 5 мин)	80
Пределы регулирования сварочного тока, А	35-300
Наибольший сварочный ток, А, при ПН=60%	300
Напряжение холостого хода, В	90
Номинальное рабочее напряжение, В	30
Часовой расход топлива при номинальной нагрузке, кг/ч	6
Габаритные размеры, мм	1526x950x1125
Масса, кг, не более	510

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.15. АГРЕГАТ ОДНОПОСТОВЫЙ АДБ-З125У1

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 320-01. 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

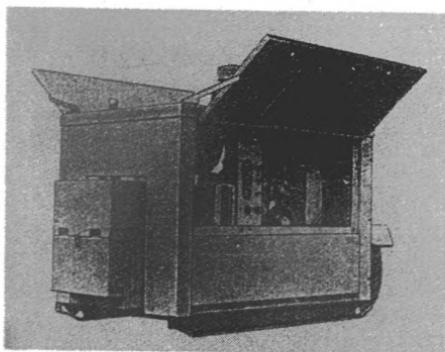
Номинальный сварочный ток, А	315
Номинальное рабочее напряжение, В	32,6
Пределы регулирования сварочного тока, А	45-350
Напряжение холостого хода, А	100
Номинальная относительная продолжительность нагрузки ПН, %	80
Емкость бензобака, л	60
Часовой расход топлива в номинальном режиме, кг/ч	4,3
Габаритные размеры, мм	1900x950x1420
Масса, кг	670

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Агрегат АДБ-З125У1, шт.	- I
Запасные части, инструмент и принадлежности, компл.	- I
Эксплуатационная документация, компл.	- I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Агрегат соответствует требованиям ТУ 16-739.345-83.
 Завод - изготавитель - Новоуткинский завод "Искра"
 Цена - 900 р.



Агрегат АДБ-З125У1

I.I6. АГРЕГАТ ОДНОПОСТОВЫЙ АДД-400ЗУ1

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Передвижной, автономный источник питания, в однокорпусном исполнении, защищенный от воздействия окружающей среды, состоит из дизельного двигателя Д144-81, 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-2-01230-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 наплавляющимся 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=100%	315
при ПН=35%	450
Номинальная относительная продолжительность нагрузки ПН, %	60
Номинальная продолжительность цикла сварки, мин	5
Напряжение холостого хода, В,	
не более	100
Емкость бензобака, л	56

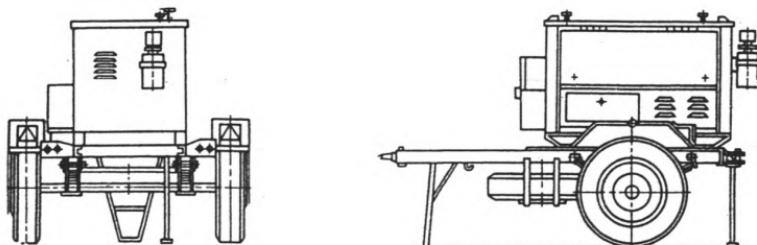
Габариты, мм, не более	3400x2010x2200
Масса, кг, не более	1420

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Агрегат АДД-400ЗУI, шт.	- I
Запасные части, инструмент и принадлежности, компл.	- I
Эксплуатационная документация, компл.	- I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Агрегат соответствует требованиям ТУ 16-739.346-83.
 Завод - изготовитель - Вильнюсский завод электросварочного
 оборудования.
 Цена - в стадии утверждения.



Агрегат АДД-400ЗУI

I.I7. ТРАНСФОРМАТОРЫ ОДНОПОСТОВЫЕ ТДМ-165У2
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-165У2 ТДМ-254У2

Напряжение сети, В		380
Номинальное рабочее напряжение, В	26	30
Напряжение холостого хода, В	62	62
Номинальный сварочный ток, А	160	250
Номинальный режим работы, %	25	25
Коэффициент полезного действия, %	68	76
Габаритные размеры, мм	450x290x510	450x290x550
Масса, кг	38	50

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Трансформатор, шт.	- I
Запасные части и принадлежности, компл.	- I

Эксплуатационная документа-
ция, компл.

- I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Трансформатор соответствует требованиям ТУ 16-672.065-84.
Завод-изготовитель - Кокандский электромашиностроительный
завод.



Трансформатор ПДМ-165У2

**I.18. ТРАНСФОРМАТОРЫ ОДНОПОСТОВЫЕ ТДМ-ЗИ7У2
И ТДМ-ЗИ7-ІУ2**

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-ЗИ7-ІУ2 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-ЗИ7У2 ТДМ-ЗИ7-ІУ2

Номинальное напряжение сети, В	220 или 380	
Номинальное рабочее напряжение, В	33	
Напряжение холостого хода, В	62-80	12
Потребляемая мощность, кВт, не более	12,5	
Номинальный сварочный ток, А	315	
Пределы регулирования сварочного тока, А	60-370	
Габаритные размеры, мм	555x585x820	760x585x820
Масса, кг	130	145

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 16-739.254-80.

Завод-изготовитель - Кокандский электромашиностроительный завод.



Трансформаторы ТДМ-317У2, ТДМ-254У2

I.19. ТРАНСФОРМАТОРЫ ОДНОПОСТОВЫЕ ТДМ-40IУ2 И ТДМ-40I-ІУ2

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-ІУ2 снабжен устройством снижения напряжения холостого хода УСНТ-06У2. Устройство снижает напряжение холостого хода на выходных зажимах сварочной цепи до значения, не превышающего 12 В.

Вентиляция – естественная.

НАЗНАЧЕНИЕ

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

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

	ТДМ-40IУ2	ТДМ-40I-ІУ2
Номинальное напряжение питающей сети, В	220	или 380
Потребляемая мощность, кВт, не более	17,3	
Номинальный сварочный ток, А	400	
Номинальное рабочее напряжение, В	36	
Номинальный режим работы, ПН, %	60	
Продолжительность цикла сварки, мин	5	
Пределы регулирования свароч- ного тока, А в диапазоне малых токов	80–200	

ТДМ-40IУ2 ТДМ-40I-IУ2

в диапазоне больших токов	200-460.
Напряжение холостого хода, В,	
не более	
в диапазоне малых токов	80
в диапазонах больших токов	64
Габаритные размеры, мм	555x585x850
Масса, кг	143
	760x585x850
	158

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Трансформатор, шт.	- I
Запасные части и принадлеж-	
ности, компл.	- I
Паспорт, экз.	- I

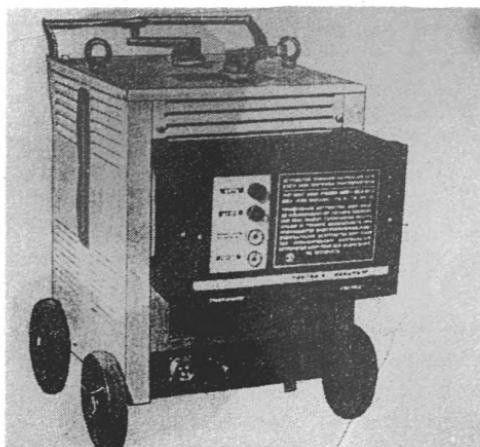
СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Трансформаторы соответствуют требованиям ТУ 16-739.254-80.

Завод-изготовитель - Новоуткинский завод "Искра"

Цена - ТДМ-40IУ2 - 310 р.

ТДМ-40I-IУ2 - 480 р.



Трансформаторы ТДМ-40IУ2 и ТДМ-40I-IУ2

**I.20. ТРАНСФОРМАТОРЫ ОДНОПОСТОВЫЕ ТДФЖ-1002УЗ
И ТДФЖ-2002УЗ**

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-1002УЗ	ТДФЖ-2002УЗ
Номинальное напряжение питающей сети, В		
при частоте 50 Гц	380	или
при частоте 60 Гц	380	или
Номинальный сварочный ток, А	1000	2000
Пределы регулирования свароч- ного тока, А	300-1200	600-2200
Напряжение холостого хода, В		120
Потребляемая мощность, кВ.А	118	240
Габаритные размеры, мм		1400x750x1220
Масса, кг	520	790

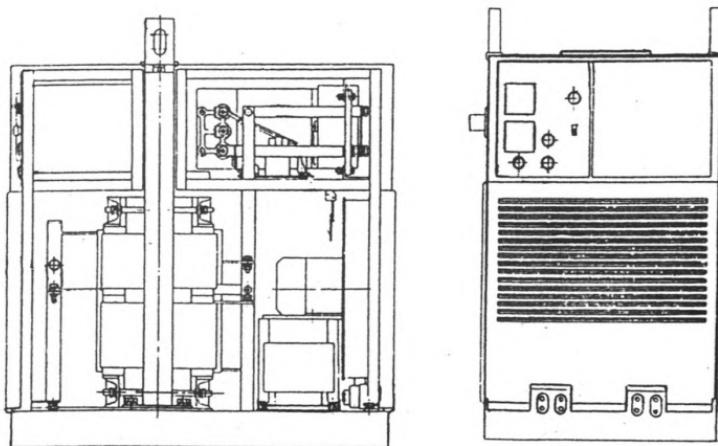
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Трансформатор, шт.	- I
Задачные части и принадлежности, компл.	- I
Паспорт, экз.	- I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Трансформаторы соответствуют требованиям ТУ 16-739.373-83.
 Завод-изготовитель - Вильнюсский завод электросварочного
 оборудования.

Цена - ТДФЖ - 1002УЗ - 1735 р.
 ТДФЖ - 2002УЗ - 2295 р.



Трансформаторы ТДФЖ-1002УЗ, ТДФЖ 2002УЗ

I.21. 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 12 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	12
Чувствительность, Ом	250 ± 50
Вид напряжения	постоянное
Время выдержки, м	$0,90 \pm 0,09$
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	430x310x205
Масса, кг, не более	12

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

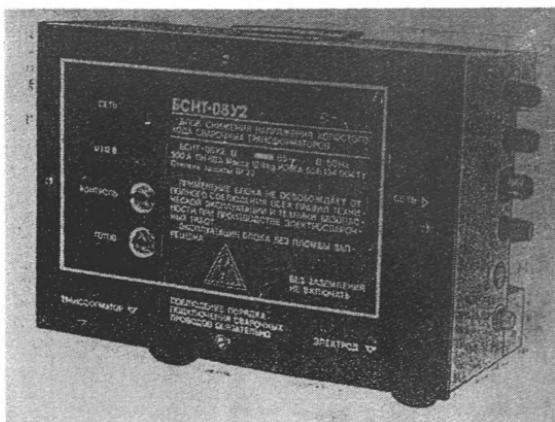
Блок снижения напряжения БСНТ-08У2, шт.	- I
Запасные части, компл.	- I
Эксплуатационная документация, компл.	- I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Блок соответствует требованиям ТУ 16-656.II5-86.

Завод-изготовитель - Симферопольский машиностроительный завод.

Цена - 150 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, расположенному 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

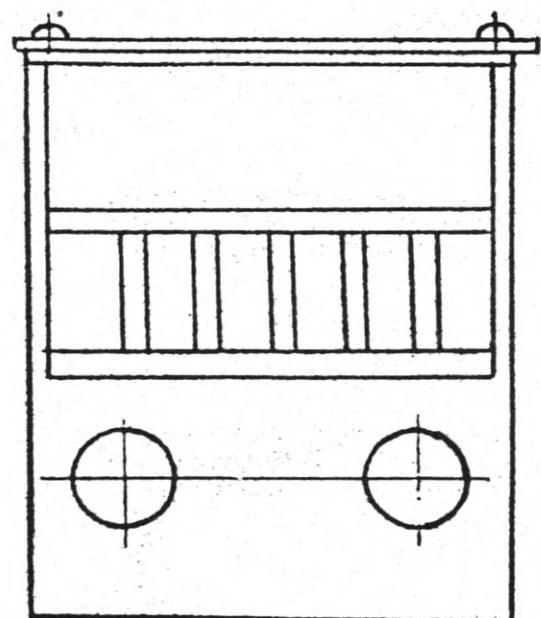
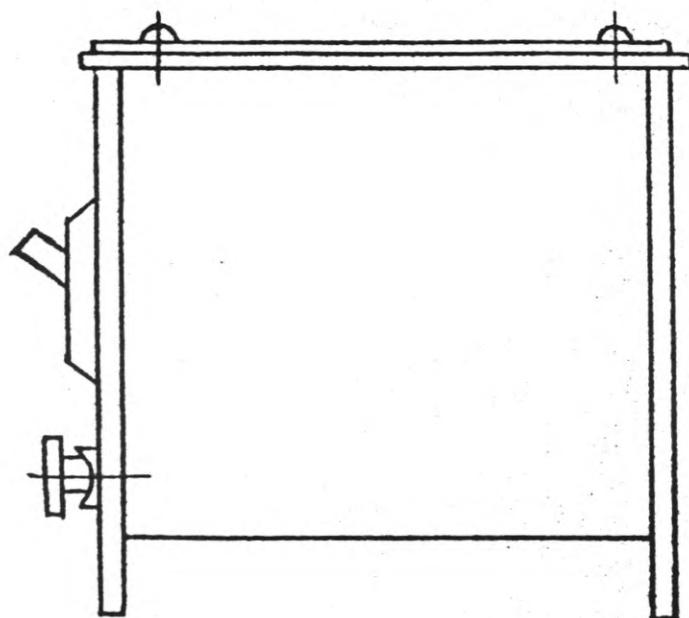
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

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

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Балластный реостат соответствует требованиям ТУ 16-739.334-82.

Завод-изготовитель - Калининградский завод "Электротягма".
Цена - 56 р.



Реактор РБ 302У3

2. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ ПОД ФЛЮСОМ

2.1. АВТОМАТ СВАРОЧНЫЙ ТРАКТОРНОГО ТИПА АДГ-1002УЗ

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Самоходный трактор перемещается вдоль шва по направляющей.

Регулирование скорости сварки - ступенчатое, с помощью смennых 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 смennыми 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 колес.

ТЕХНИЧЕСКАИХ ХАРАКТЕРИСТИКА

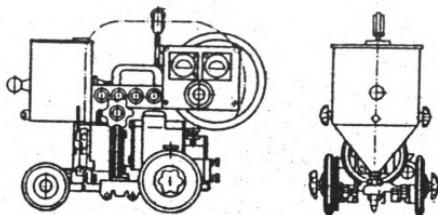
Напряжение сети, В	380
Номинальный сварочный ток, А	1000
Пределы регулирования сварочного тока, А	400-1000
Диаметр электродной проволоки, мм	3,0-5,0
Скорость, мм/с (м/ч):	
подачи электродной проволоки	17-1000 (60-360)
сварки	3-22 (12-80)
Потребляемая мощность, кВ·А	
не более	85
Угол наклона мундштука поперек шва, град.	45
Габаритные размеры трактора, мм	715x345x540
Масса трактора, кг	45

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Трактор АДФ-1002УЗ, шт.	-	I
Сварочный трансформатор ТДФЖ-1002УЗ	-	I
Блок управления, шт.	-	I
Запасные части, компл.	-	I
Паспорт, экз.	-	I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Автомат соответствует требованиям ТУ 16-739.339-83
 Завод-изготовитель - Новоуткинский завод "Искра"
 Цена - 2105 р.



Автомат АДФ-1002УЗ

**2.2. АВТОМАТЫ СВАРОЧНЫЕ ПОДВЕСНЫЕ ТИПА АДФ-2xI604УХЛ4,
АДФ-1206УХЛ4**

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Самоходные, снабжены автоматическими системами поиска и слежения за швом. Автоматы включают в себя аппарат, шкаф управления и два сварочных трансформатора (АДФ-2xI604) или выпрямитель (АДФ-1206).

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-2xI604	АДФ-1206
Номинальное напряжение питающей сети, В	380	380
Номинальный сварочный ток, при ПВ=100%, А	2x1600	1250
Количество сварочных дуг, шт.	2	I
Род сварочного тока	переменный постоянный	постоянный
Диаметр электродной проводки, мм	2-6	2-6
Скорость сварки, м/ч	22-250	12-120
Маршевая скорость, м/ч	600	600
Корректировки положения сварочной головки:		
вертикальная, мм, не менее	250	250
горизонтальная, мм, не менее	160	160
угловая, град, в пределах	±45	±45

АДФ-2xI604 АДФ-I206

Масса электродной проволоки		
в кассетном устройстве, кг, не менее	2x80	80
Вместимость флюсокамер, дм ³	25	25
Потребляемая мощность, кВ.А	196,8	171,3
Габаритные размеры, мм	1500x700x2000	
Масса, кг	380	350

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

АДФ-2xI604 АДФ-I206

Аппарат, шт.	I	I
Шкаф управления, шт.	I	I
Источник питания, шт.	Трансформатор (ТДФЖ-2002)	Выпрямитель (ВДУ-I201)
	2	I
Комплект монтажных частей, шт.	I	I
Запасные и сменные части, компл.	I	I
Паспорт, экз.	I	I

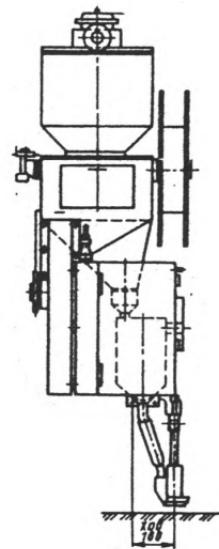
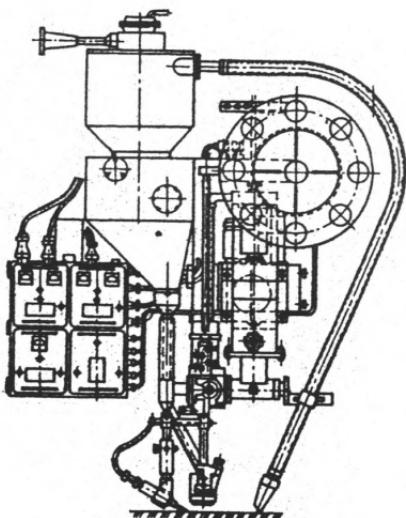
СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Автоматы соответствуют требованиям ТУ 16-683.033-86

Завод-изготовитель - Каховский завод электросварочного оборудования.

Расчетные цены - АДФ-2xI604 - 1600 р.

АДФ-I206 - 1260 р.



Автоматы АДΦ 2xI604, АДΦ-I206

**2.3. АВТОМАТ СВАРОЧНЫЙ ТРАКТОРНОГО ТИПА
АДФ-1202УЗ**

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° 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

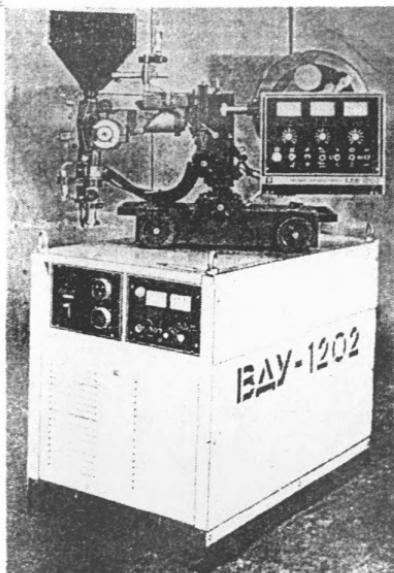
Номинальный сварочный ток при ПВ=100%, А	I250
Пределы регулирования сварочного тока, А	300-I250
Диаметр электродной проволоки, мм	2-6
Скорость подачи электродной проволоки, м/ч	60-360
Скорость сварки, м/ч	I2-I20
Габаритные размеры, мм	1100x450x770
Масса, кг	78

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Автомат АДФ-1202УЗ, шт.	- I
Источник питания ПДУ-1201, шт.	- I
Запасные части, компл.	- I
Пистолет, эко.	- I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Автомат соответствует требованиям ТУ И6-683.011-84.
Завод - изготовитель - Ленинградский завод "Электрик".
Цена - 2950 р.



АВТОМАТ АДУ-1202

3. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ В ЗАЩИТНЫХ ГАЗАХ

3.1. 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

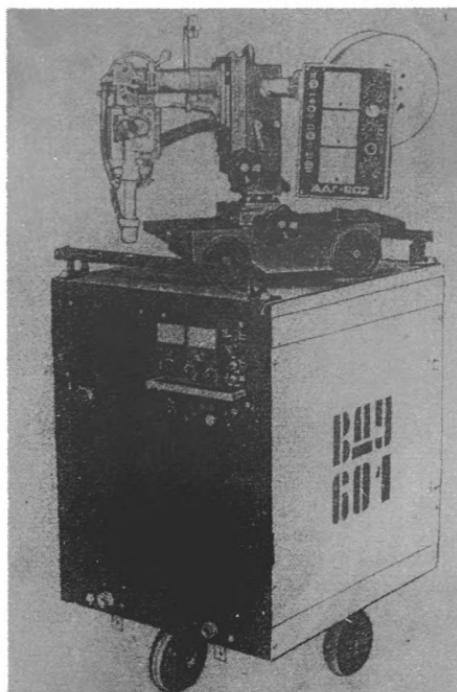
Номинальное напряжение питающей сети при частоте 50 Гц, В	380, 415
Номинальный сварочный ток при ПВ=60%, А	630
Пределы регулирования сварочного тока, А	100-700
Диаметр электродной проволоки, мм	1,2-3,0
Скорость подачи электродной проволоки, м/ч	120-960
Скорость сварки, м/ч	12-120
Расход защитного газа, л/ч	1400
Габаритные размеры, мм	800x450x600
Масса стальной проволоки в кассете, кг	12
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-201УЗ**

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Подающий механизм в переносной компоновке 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	1-1,2
Пределы регулирования скорости подачи электродной проволоки, м/ч	140-770
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-201УЗ, 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-ЗІ2УЗ

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-кратко- временный
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	218x360x338
Масса подающего механизма, кг	12,5
Габаритные размеры блока управления, мм	270x185x325
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 16-739-83

Завод-изготовитель - Симферопольский электромашиностроительный завод.

Цена - 1840 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.

Руковатка 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°. 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 ; 1,0
Габаритные размеры переносного комплекта, мм	390x290x130
Масса, кг	15

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Полуавтомат А-1230 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 - 1250 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 $\pm 360^\circ$ и фиксирующую гайку).

Охлаждение горелки **естественное**.

Пульт управления смонтирован на панели.

Контактор, электромотор, отсекатель и подогреватель газа питается 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 1,4 мм
и номинальной относительной продолжитель-
ности нагрузки ПВ=40%, А

400
0,8-1,4

Диаметр электродной проволоки, мм

Диапазон регулирования скорости подачи
электродной проволоки, м/ч

при диаметре ролика 18 мм II15-320

при диаметре ролика 32 мм 260-600

при диаметре ролика 45 мм 400-980

Максимальный расход газа, л/мин 15

Масса подающего механизма без
электродной проволоки, кг 5,9

Масса подающего механизма с подающей
проводкой, 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 1.94.0603-83.

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 края тела.

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

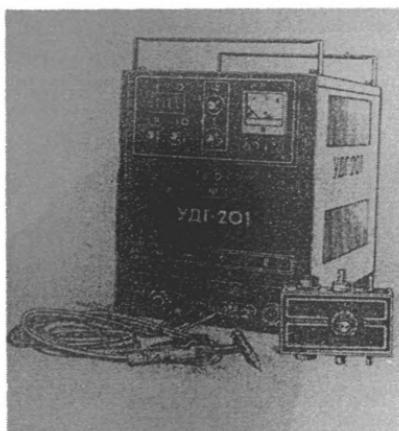
Потребляемый ток, А, не более	72
Номинальный сварочный ток при ПВ=40%, А	200
Пределы регулирования сварочного тока, А	12-200
Номинальное напряжение сети, В	60
Номинальное рабочее напряжение, В	12
Пределы регулирования длительности импульса и паузы, с	0,1-9,0
Расход аргона, л/мин	2-10
Габаритные размеры, мм	550x375x550
Масса, кг	50

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Установка УДГ-20I, шт.	- I
Блок управления, шт.	- I
Горелки, шт.	- 2
Запасные части, компл.	- I
Паспорт, экз.	- I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

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



Установка УДГ-20IУХЛ4

3.7. УСТАНОВКА ДЛЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ ТИПА УДГ-501-ІУ4.

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 НР=60%, А	500
Пределы регулирования сварочного тока, А	40-500
Диаметр вольфрамовых электродов, мм	2,0-10,0
Номинальная потребляемая мощность, кВ.А	40
Расход охлаждающей воды, м/ч	150-180
Расход защитного газа, л/ч	5-15
Радиус действия сварочной горелки относительно силового блока, м	3
Габаритные размеры, мм:	
шкафа управления	640x1000x820
горелки малой	280x45x88
горелки средней	290x45x140

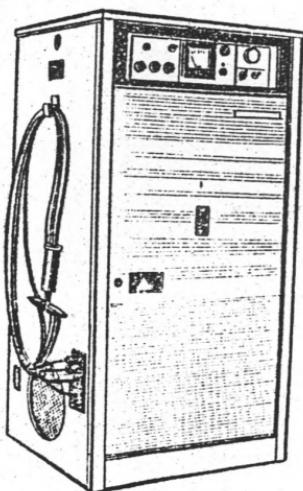
горелки большой	270x40x175
Масса шкафа управления, кг	380

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Установка УДГ-50I-IU4, 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 16-539.073-78.
 Завод-изготовитель - Ленинградский завод "Электрик".
 Цена - 1550 р.



Установка УДГ-50I-IU4

3.8. УСТАНОВКА ДЛЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ ТИПА УДГУ-ЗОІУХЛ4

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), кВт	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-ЗОЛУХЛ4, 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-1-71

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Состоит из узла регулирования давления кислорода, унифицированного с редуктором ДЦП-1-65 и узла пропорционального смешения газов с расходными шайбами, определяющими состав газовой смеси на выходе из смесителя.

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

НАЗНАЧЕНИЕ

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

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Давление газа (на входе в смеситель),
кПа (kg/cm^2):

углекислого газа	20-98 (0,2-1,0)
кислорода	120-150 (1,5-15,0)

Состав газовой смеси (по объему), %

углекислый газ 70

кислород 30

Расход смеси (при давлении углекислого газа 49 кПа), $\text{m}^3/\text{с}$ ($\text{l}/\text{мин}$) $33 \cdot 10^{-5}$
(20)

Габаритные размеры, мм 165x84x160

Масса, кг 2,15

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

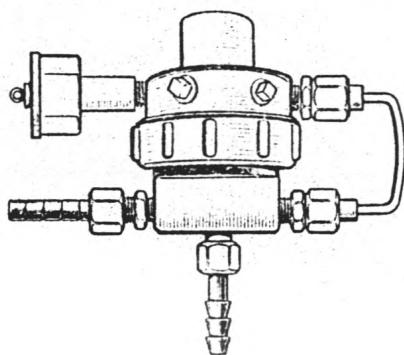
Смеситель УКП-1-71, шт.	- I
Запасные части, компл.	- I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

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

Завод-изготовитель - Барнаульский аппаратурно-механический завод.

Цена - 15 р.



Смеситель газов УКП-1-71

4. ОБОРУДОВАНИЕ УНИВЕРСАЛЬНОЕ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ И НАПЛАВКИ

4.1. АВТОМАТ СВАРОЧНЫЙ АДГ-501УХЛ4

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	1,6–2,5
для сварки в среде углекислого газа	0,8–2,0
Скорость подачи электродной проволоки, м/ч	110–1200
Диаметр свариваемых кольцевых швов, мм	100–600
Максимальная масса свариваемого изделия, кг	400
Скорость сварки, м/ч	15–90
Масса электродной проволоки в кассетах, кг	
открытого типа	10
закрытого типа	20

Емкость бункера для флюса, дм ³	2,5
Расход углекислого газа, л/мин	10-20
Габаритные размеры, мм	1250x850x1300
Масса, кг	380

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

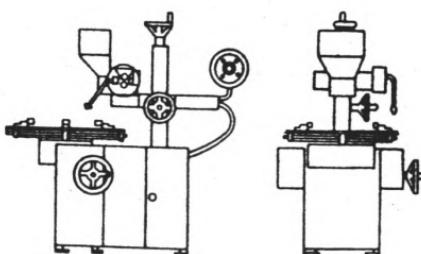
Автомат АДФГ-501УХЛ4, шт.	-I
Источник питания типа ВДУ-505, шт.	-I
Запасные и сменные части, компл.	-I
Эксплуатационная документация,	-I
компл.	-I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Автомат соответствует требованиям ТУ 16-539.836-79.

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

Цена - 3180 р.



Автомат АДФГ-501УХЛ4

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 – 17.

Мундштук автомата можно устанавливать в вертикальное и наклонное положение. Угол наклона электрода 30° 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 1,0–1,8 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	1–3
Скорость подачи электродной проволоки, м/час	49–108
Скорость наплавки, м/час	12–40
Вертикальный ход головки, мм	325
Скорость вертикального перемещения головки, м/мин	0,25
Габаритные размеры, мм	1270x386x1160
Масса (без проволоки и флюса), кг	137

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

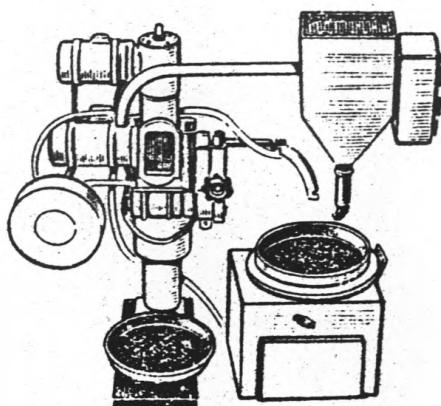
Автомат А-580М, шт.	-I
Шкаф управления, шт.	-I
Источник питания ПД-502, шт.	-I
Сменные и запасные части, компл.	-I

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 - 12.

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

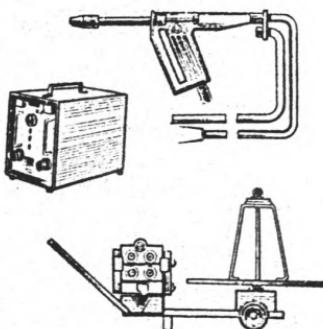
Напряжение сети, В	380
Номинальный сварочный ток, А	500
Потребляемая мощность, кВ.А	40
Диаметр электродной проволоки, мм	2,0-3,0
Скорость подачи электродной проволоки, м/ч	100-750
Габаритные размеры подающего механизма, мм	170x240x320
Масса подающего механизма, кг	17

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 16-739.379-83.
Завод-изготовитель - Новоуткинский завод "Искра".
Цена - 1280 р.



Полуавтомат А-765УЗ

4.4. ПОЛУАВТОМАТ ДЛЯ СВАРКИ ПОД ФЛЮСОМ И В УГЛЕКИСЛОМ ГАЗЕ А-II97

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 (АII97Ф типа ПДФ-501УЗ) и в углекислом газе (АII97Г типа ПДГ-513УЗ) 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-II97Ф типа ПДФ-501УЗ	1,6-2,0
А-II97Г типа ПДГ-513УЗ	1,2-2,0
Масса электродной проволоки, кг	до 40
Габаритные размеры полуавтомата, мм	960x660x560
Масса комплекта (без проволоки), кг	120

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

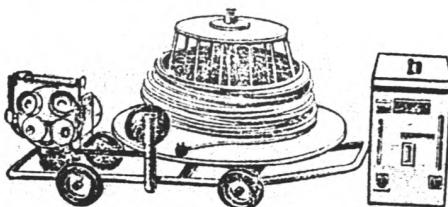
Полуавтомат А-II97 со шкафом управления, шт.	- I
Выпрямитель ВС-600 или ВС-600М, шт.	- I
Запасные части, компл.	- I
Эксплуатационная документация, экз.	- I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Завод-изготовитель - Навлоградский химический завод.

Цена - без источника питания - 830 р.

с источником питания ВС-600-I240 р.



Полуавтомат А-II97

5. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ

5.1. МАШИНЫ ДЛЯ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ МТР-1201УХЛ4 И МТР-2401УХЛ4

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-1201УХЛ4	МТР-2401УХЛ4
Напряжение сети, В	380	
Номинальная потребляемая мощность, кВ·А	15	82
Наибольший вторичный ток короткого замыкания, кА	12,0	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

MTP-120IУХЛ4 MTP-240IУХЛ4

длительная	I70	I60
Номинальный вылет, мм	250	500
Номинальный режим работы, ПВ, %	20	10
Габаритные размеры, мм	950x400x1200	I3I5x450x1255
Масса, кг	I60	410

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

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

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

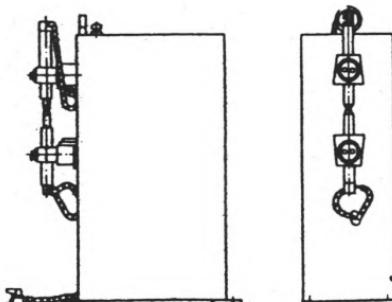
Машины соответствуют требованиям ТУ I6-683.012-84.

Завод-изготовитель - MTP-120IУХЛ4 - Калининградский
опытно-экспериментальный завод "Электросварка".

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

Цена - MTP-120IУХЛ4 - II25 р.

MTP-240IУХЛ4 - I800 р.



Машины MTP-120IУХЛ4, MTP-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 АI, АII и АШ.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Номинальное напряжение сети, В	380
Наибольшая мощность короткого замыкания, кВ.А	122
Наибольший вторичный ток, кА	19,3
Номинальный ток, кА:	
сварочный	16,0
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 1,5+1,5
крестообразные соединения	
стержней арматуры диаметром, мм	
класса АI	от 4,0+4,0 до 16,0+16,0
классов АII и АШ	от 6,0+6,0 до 10,0+10,0

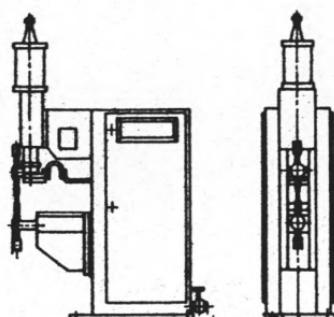
Номинальный вылет, мм	500
Ход верхнего электрода, мм	50
Производительность при сварке низкоуглеродистых сталей толщиной 0,5+0,5 мм, сварок/мин	250
Расход охлаждающей воды, л/ч	700
Габаритные размеры, мм	I430x450x1800
Масса, кг	730

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Машина МТ-1927УХЛ4, шт.	- I
Запасные части, компл.	-I
Эксплуатационная документация, компл.	-I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Машина соответствует требованиям ТУ 16-739.268-81.
 Завод-изготовитель - Ленинградский завод "Электрик".
 Цена - 2250 р.



Машина МТ-1927УХЛ4

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

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Состоит 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	от 1,0+1,0	2,0+2,0
на жестком режиме	до 2,5+2,5	
на мягком режиме	до 6,0+6,0	до 10,0+10,0
легированные стали и титановые сплавы	от 1,0+1,0	от 2,0+2,0
диапазон свариваемых диаметров крестообразных соединений стержней арматуры, мм	до 2,5+2,5	до 4,0+4,0
класса АI	от 6,0+6,0	от 8,0+8,0
	до 22,0+22,0	до 40,0+40,0
классов АГ и АГ	от 6,0+6,0	от 8,0+8,0
	до 18,0+18,0	до 32,0+32,0

МТ-2827

МТ-4218

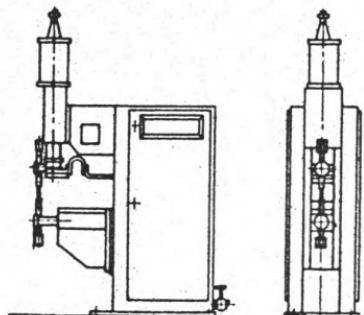
Производительность при сварке низкоуглеродистых сталей толщиной 1,0+1,0 мм, сварок/мин	166
Производительность при сварке низкоуглеродистых сталей толщиной 2,0+2,0 мм, сварок/мин	70
Номинальный расход охлаждающей воды, л/ч	700 1100
Габаритные размеры, мм	1720x550x2290 1650x590x2740
Масса, кг	1100 1450

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Машинка, шт.	- I
Запасные части, компл.	- I
Эксплуатационная документация, экз.	- I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

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



Машины МТ-2827УЛ4, МТ-4218УЛ4

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 мм², 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	2600x1800x1600
Масса, кг	720

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

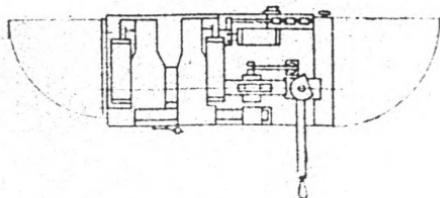
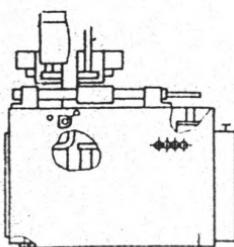
Машина МСО-201УХЛ4, шт.	- I
Запасные и сменные части, компл.	-I
Эксплуатационная документация, компл.	-I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Машина соответствует требованиям ТУ I6-683.023-85.

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

Цена - I400 р.



Машина МСО-201УХЛ4

**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

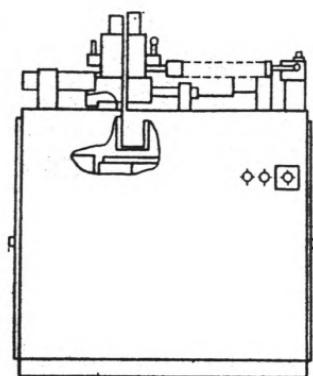
Наибольший вторичный ток, А	21400
Номинальная потребляемая мощность, кВ.А	24,5
Номинальный длительный вторичный ток, А	2800
Номинальное свариваемое сечение деталей, мм^2	300
Номинальное усилие осадки, даН	2000
Габаритные размеры, мм	2070x1120x1175
Масса, кг	340

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

МашинаМС-202УХЛ4, шт.	- I
Запасные части, компл.	- I
Паспорт, экз.	- I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

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



Машина МС0-202УХЛ4

5.6. МАШИНА ДЛЯ ШОВНОЙ СВАРКИ МШ-220ЗУХЛ4

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, даN	500
Номинальный вылет электродов, мм	400
Номинальный раствор, мм	65
Габаритные размеры, мм	500x1500x1875
Масса, кг	760

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Машина МШ-220ЗУХЛ4, шт.	-I
Запасные части, компл.	-I
Эксплуатационная документация, экз.	-I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Машина соответствует требованиям ТУ 16-683-050-87.
Завод-изготовитель - Новоуткинский завод "Искра".
Цена - 2900 р. (условно).

5.7. МАШИНА ДЛЯ ШВОНОЙ 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 швонной 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

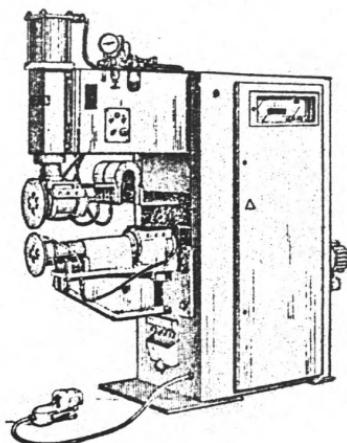
Габаритные размеры, мм	2130x650x2030
Масса, кг	1550

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Машина ММ-3207, шт.	-I
Запасные части, компл.	-I
Эксплуатационная документация, экз.	-I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

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



Машина ММ-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

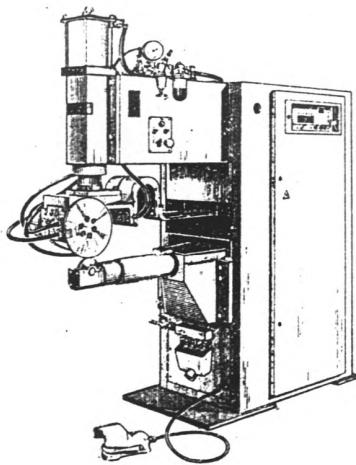
Номинальное напряжение питающей сети при частоте 50 Гц, В	380, 415
Номинальная мощность при ПВ=50%, кВ.А	270
Наибольший вторичный ток, А	32000±3200
Номинальный длительный вторичный ток, А	22000
Номинальный вылет, мм	800
Номинальное усилие сжатия, даН	1250
Диапазон свариваемых толщин, мм:	
низкоуглеродистая 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	2095x1025x2030
Масса, кг	1550

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

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

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Машина соответствует требованиям ТУ 16-739.376-83.
 Завод-изготовитель – Ленинградский завод "Электрик".
 Цена – 5300 р.



Машина МШ-3208

6. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ГАЗОТЕРМИЧЕСКОГО НАНЕСЕНИЯ ПОКРЫТИЙ

6.1. ГАЗОПЛАМЕННАЯ УСТАНОВКА УППТ-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	1,1
кислорода	6,0
Наибольший расход газа, м ³ /ч:	
пропана	1,2
кислорода	6,0

100

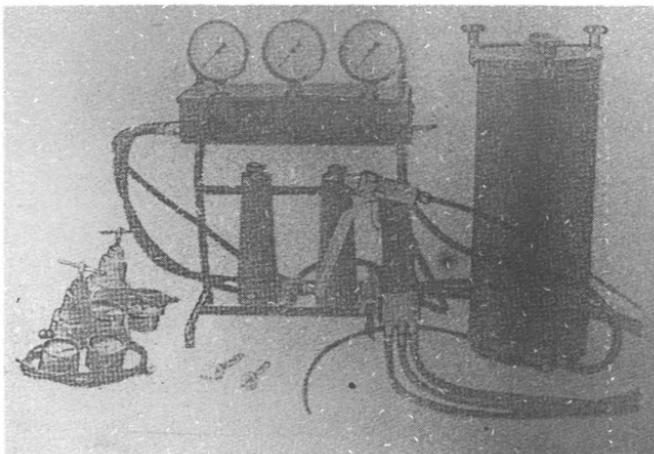
Габаритные размеры, мм 500x300x600
Масса, кг 21

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-12 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 100%, кг/ч	
алюминия	11
цинка	45
Диаметр распыляемой проволоки, мм	1,5-2,5
Скорость подачи проволоки, м/мин	3,8-14,6
Наибольший расход сжатого воздуха, м ³ /ч	150
Рабочее давление сжатого воздуха, кгс/см ²	5-6
Рабочий ток дуги (постоянный), А	до 500
Напряжение дуги, В	17-35
Напряжение сети, В	220 или 380
Потребляемая мощность, кВт	16
Габаритные размеры, мм	525x295x200
Масса, кг	25

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

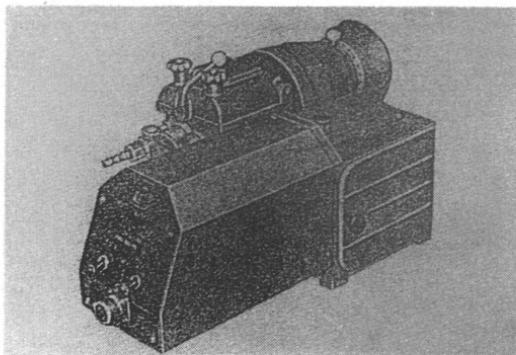
Электрометаллизатор ЭМ-12М, шт.	- I
Запасные части, компл.	- I
Эксплуатационная документация, компл.	- I

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

104

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Электродуговой аппарат ЭМ-14М, шт. - I

Запасные части, компл. - I

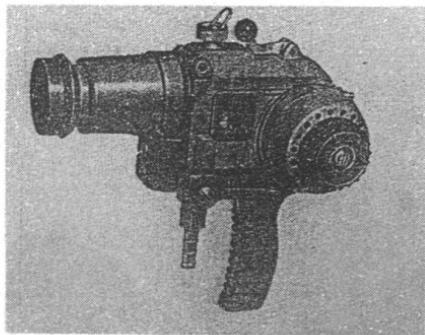
Эксплуатационная документация, компл. - I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Аппарат соответствует требованиям ТУ 26-05-512-81.

Завод-изготовитель - Барнаульский аппаратурно-механический завод.

Цена - 158 р.



Электродуговой аппарат ЭМ-14М

6.4. УСТАНОВКА ПЛАЗМЕННАЯ УНИВЕРСАЛЬНАЯ УПУ-ЗД

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Состоит из плазмотрона для напыления, головки для металлизации проволокой (по особому заказу), роторного дозатора, центробежного насоса, шкафа управления и источника питания ИПМ-160/600-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	argon
Расход плазмообразующих газов, л/мин	15-100	10-80
Напыляемый материал	10-20 мкн	Ø0,8-1,2 мм
Продолжительность включения, %	60	60
Производительность напыления, кг/ч	1-2	4-6
алюминий		
вольфрам	4-5	

Расход охлаждающей воды,	
л/мин	8-10
Габаритные размеры, мм	8-10
плазмотрона	73x46x240
источника питания	1490x900x1320
шкафа управления	1650x700x450
дозатора	450x1800x155
Масса, кг	
плазмотрона (без шлангов)	0,5
источника питания	875
шкафа управления	125
дозатора	2,5

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

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

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Установка соответствует требованиям ТУ 70231.035.00.000.
Завод-изготовитель - Ржевское ПО "Электромеханика".

6.5. УСТАНОВКА ПЛАЗМЕННАЯ "ПИЕВ-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:	
самофлюсующиеся сплавы	40-160
оксидов	40-120
Мощность плазмотрона, кВт	80
Потребляемая мощность установки, кВт	100
Рабочий газ	воздух с добавкой природного газа (пропан-бутана)

103

Максимальный расход рабочего газа, м ³ /час (при давлении 500 кПа)	14
Расход охлаждающей воды, м ³ /час (при давлении 400 кПа)	0,8
Дистанция напыления, мм	150-300
Габаритные размеры, мм	
блок управления	600x600x1600
блок подачи порошков	645x700x1850
блок плазмотрона	75x150x250
Масса установки, кг	1230

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

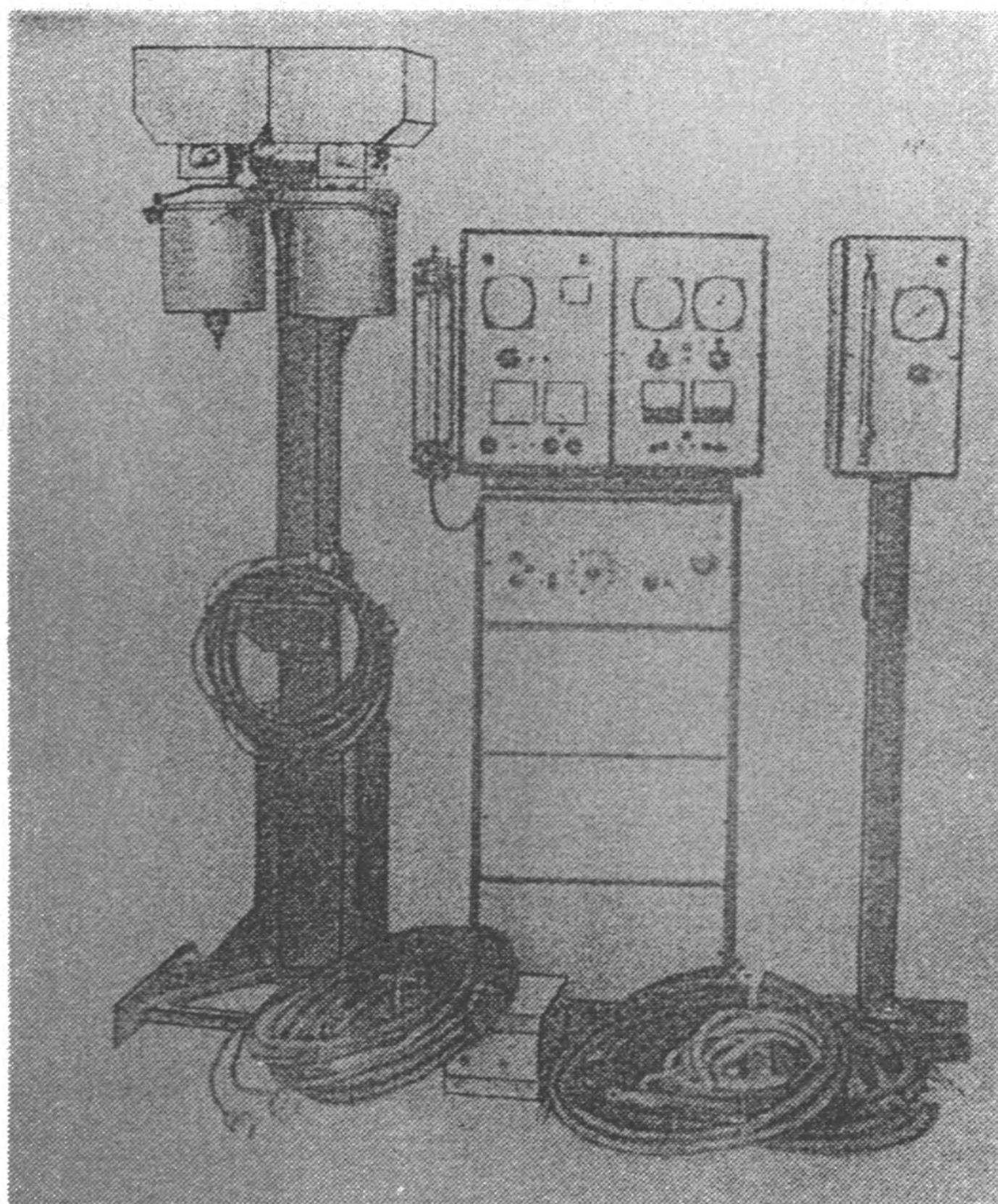
Установка "Киев-7", шт.	I
Запасные части, компл.	I
Эксплуатационная документация, компл.	I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

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

Завод-изготовитель - Барнаульский аппаратурно-механический завод.

Цена - 13170 р.



Установка "Киев-7"

7. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОЧИХ СПОСОБОВ СВАРКИ И РЕЗКИ

7.1. УСТАНОВКА ДЛЯ РУЧНОЙ ПЛАЗМЕННОЙ СВАРКИ УПС-301-1У4

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 1 до 35°C и относительной влажности воздуха до 80% при 25°C.

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 1,0 до 8,0 мм на постоянном токе.

ТЕХНИЧЕСКАИХ ХАРАКТЕРИСТИКА

Напряжение сети, В	380
Напряжение холостого хода, В, не более	80
Пределы рабочего напряжения, В	18–40
Номинальный сварочный ток при ПВ 60%, А	315
Пределы регулирования сварочного тока, А	4–315

III

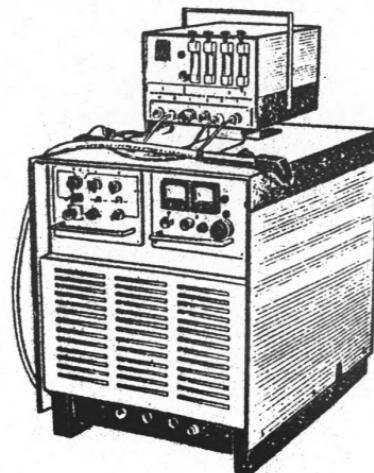
Ток вспомогательной дуги, А	10-25
Номинальная мощность, кВа	30
Расход, л/мин, не более:	
защитного газа	70-1000
охлаждающей воды	75
Габаритные размеры, мм:	
шкафа управления	870x680x1050
блока управления	340x380x520
Масса, кг	
шкафа управления	315
блока управления	25

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

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

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Установка соответствует требованиям ТУ 16-539.926-75.
Завод-изготовитель - Ленинградский завод "Электрик".
Цена - 2300 р.



Установка УПС-30I-IY4

7.2. УСТАНОВКА ДЛЯ НАПЛАВКИ ОИ-1-02М

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	0,15-1,5
- в два слоя	0,25-2,5

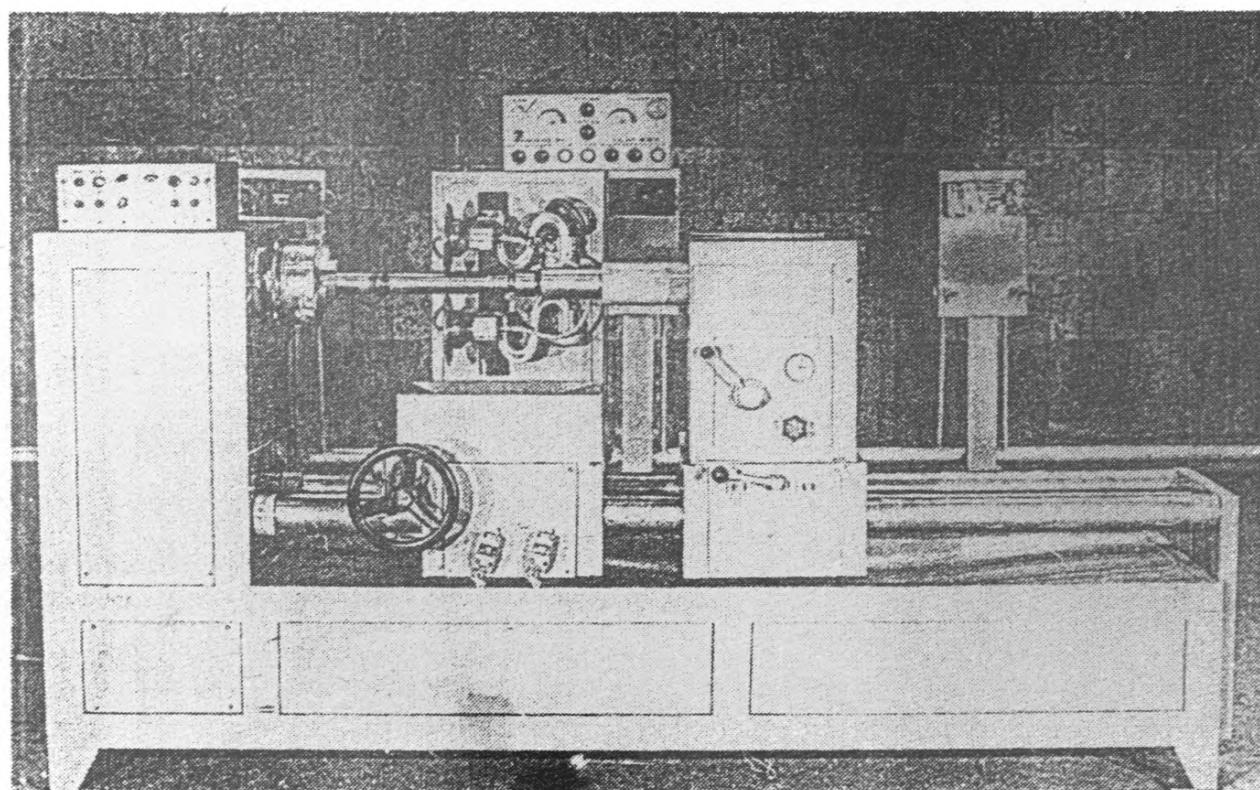
II3

при наплавке проволокой (только наружной поверхности)	0,15-1,5
Диаметр наплавляемой детали, мм	
- наружный	20-200
- внутренний, не более	300
Наибольшая длина восстановления, мм	
- наружной поверхности	1250
- внутренней поверхности	90
Частота вращения шпинделя, об/мин	0,4-1,5
Скорость рабочего перемещения сварочной головки, м/с	$(0,65-22) \cdot 10^{-4}$
Максимальная производительность, см ² /мин	60
Усилие сжатия сварочных клещей, т	1000-3000
Габаритные размеры, мм	2670x1140x1580
Масса, кг	1180

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Установка соответствует требованиям ТУ 70.0002.001-02Н.
 Завод-изготовитель - Ереванский опытный завод ВИПО
 "Ремдеталь".
 Цена - 9800 р.

II4



Установка ОII-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	180-220
Напряжение дуги, В	120-200
Рабочий ток (три ступени), А	100;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	1,8-2,5
Расход охлаждающей воды (при избыточном давлении 3-4 атм), м ³ /ч	0,25-0,3
Габаритные размеры, мм	
аппаратного шкафа	840x700x1510
пульта управления	500x400x230
машинного резака (высота x диаметр)	80x180
ручного резака (высота x диаметр)	40x305

III6

Масса, кг	
аппаратного шкафа	700
пульта управления	20
машинного резака (без коммуникаций)	1,8
ручного резака	1,28

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Аппарат "Киев-4", шт.	-1
Резаки, шт.	-2
Эксплуатационная документация, компл.	-1

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Аппарат соответствует требованиям ТУ 88 УССР.085.123-81.
Завод-изготовитель - опытный завод ИЭС им. Е.О.Патона.
Цена - 6500 р.

7.4. РЕЗАК КЕРОСИНО-КИСЛОРОДНЫЙ РК-02МУ1

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Резак состоит из ствала 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	0,5-1,5
Давление, МПа (кгс/см ²)	
кислорода	0,35-0,7 (3,5-7,0)
керосина	0,15-0,8 (1,5-3,0)
Основное время резки I, с	210-1000
Длина резака, мм, не более	615
Масса, кг	1,5

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Резак в сборе с внутренним мундштуком № 1 и наружным № 1, 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

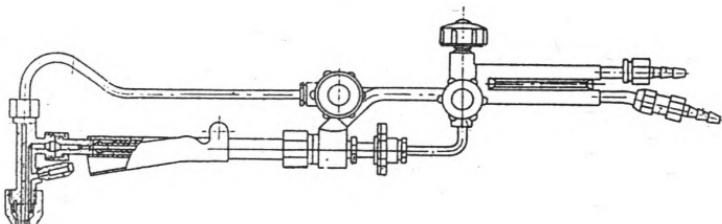
III8

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Резак соответствует требованиям ТУ 26-05-10-88.

Завод-изготовитель - Свердловский машиностроительный завод им. Боровского.

Цена - 15,7 р.



Резак РК-02М

8. ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ, ОСНАСТКА И ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА

8.1. ВРАЩАТЕЛЬ СВАРОЧНЫЙ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ МДИ М1040

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	1600
Наибольший угол поворота планшайбы, град.	±360
Наибольший угол наклона планшайбы, град.	105
Частота вращения шпинделя, об/мин: для обеспечения сварочных скоростей	0,063-3,15
для обеспечения маршевой скорости	3,15
Высота от уровня пола до оси вращения шпинделя при ее горизонтальном положении, мм	800

I20

Напряжение питающей среды, В	380
Габаритные размеры, мм	I740x870xII100
Масса, кг	295

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

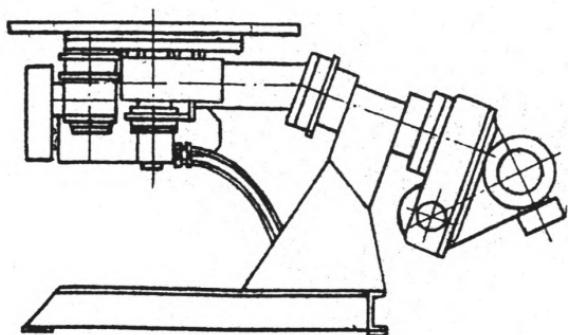
Вращатель МИ040, шт.	-I
Шкаф управления, шт.	-I
Эксплуатационная документация, компл.	-I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Вращатель соответствует требованиям ТУ 2.061-0055-87.

Завод-изготовитель – Ильинецкий опытный завод механического сварочного оборудования.

Цена – 3500 р.



Вращатель МИ040

8.2. ВРАЩАТЕЛЬ СВАРОЧНЫЙ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ МИ1050А

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	1000
Наибольший крутящий момент на оси вращения, н.м.	1000
Диаметр свариваемых круговых швов, мм	250-1500
Частота вращения шпинделя, об/мин	0,05-2,5
Угол наклона планшайбы, град.	135
Угол поворота планшайбы, град.	± 360
Сварочный ток при ПВ 100%, А	1000
Мощность электродвигателя, кВт: привода вращения	I

привода наклона	0,75
Габаритные размеры, мм	1265x1195x905
Масса, кг	650

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

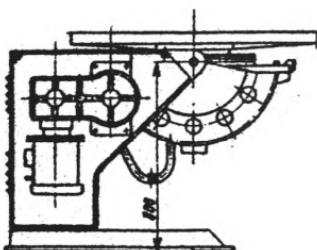
Вращатель МИ1050А, шт.	-I
Переносной кнопочный пульт, шт.	-I
Эксплуатационная документация, компл.	-I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Вращатель соответствует требованиям ТУ 2.061-0030-84.

Завод-изготовитель - Ильинецкий опытный завод механического сварочного оборудования.

Цена - 3700 р.



Вращатель МИ1050А

8.3. ВРАЩАТЕЛЬ СВАРОЧНЫЙ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ МИ1070А

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Осуществляет вращение со сварочной и маршевой скоростью.

Станина вращателя сборно-сварная, к которой на полуосиах 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	1600
Частота вращения планшайбы, об/мин	0,018-1,8
Угол поворота планшайбы, град.	±360
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	1520x1790x1140
Масса, кг	1650

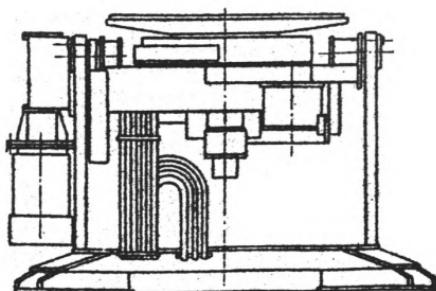
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Вращатель МИ1070А, шт. - I
 Эксплуатационная документация, компл. - I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Вращатель соответствует требованиям ТУ 2.061-0050-86
 Завод-изготовитель - Ильинецкий опытный завод механического
 сварочного оборудования.

Цена - 5100 р.



Вращатель МИ1070А

8.4. ВРАЩАТЕЛЬ СВАРОЧНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ М21050А

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	I
Габаритные размеры, мм	1000x1000x630
Масса, кг	460

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

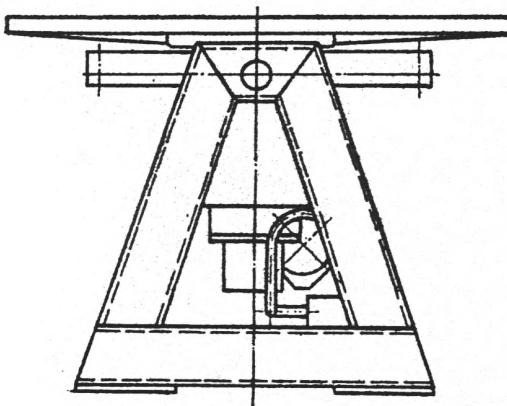
Вращатель, М21050А, шт.	-I
Электрошкаф управления, шт.	-I
Переносной кнопочный пульт, шт.	-I
Эксплуатационная документация, шт.	-I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Вращатель соответствует требованиям ТУ 2,061-0032-84.

Завод-изготовитель – Ильинский опытный завод механического сварочного оборудования.

Цена – 2730 р.



Вращатель М2I050А

8.5. ВРАЩАТЕЛЬ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ДВУХСТОЧНЫЙ МЗ1040

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	1500
Расстояние между опорными плоскостями крестовин стоек, мм	800–4000
Угол поворота планшайбы, град.	±360
Частота вращения планшайбы, об/мин	0,063–3,15
Ход пиноли задней стойки, мм	90
Сварочный ток при ПВ 60%, А	1000

Мощность электродвигателя привода вращения, кВт	0,55
Габаритные размеры, мм	6000x950x1275
Масса, кг	500

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

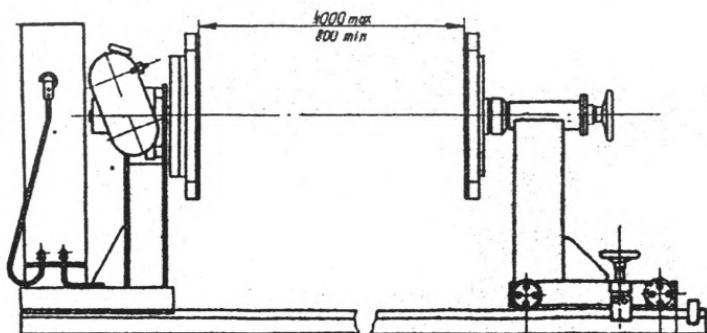
Вращатель МЗ1040, шт.	- I
Электрошкаф управления, шт.	- I
Переносной кнопочный пульт, шт.	- I
Эксплуатационная документация, компл.	- I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Вращатель соответствует требованиям ТУ 2.061-0056-87.

Завод-изготовитель - Ильинский опытный завод механического сварочного оборудования.

Цена - 4000 р.



Вращатель МЗ1040

8.6. ВРАЩАТЕЛЬ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ДВУХСТОЕЧНЫЙ МЗ1041

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	1500
Угол поворота планшайбы, град.	±360
Расстояние между опорными плоскостями крестовин стоек, мм	800-1000
Частота вращения планшайбы, об/мин	3,0
Ход пиноли задней стойки, мм	90
Сварочный ток при ПВ 60%, А	1000
Мощность электродвигателя привода вращения, кВт	0,55
Габаритные размеры, мм	6000x550x1500
Масса, кг	450

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Вращатель МЗ1041, шт.	I
Электрошкаф управления, шт.	I
Переносной кнопочный пульт, шт.	I
Эксплуатационная документация, компл.	I

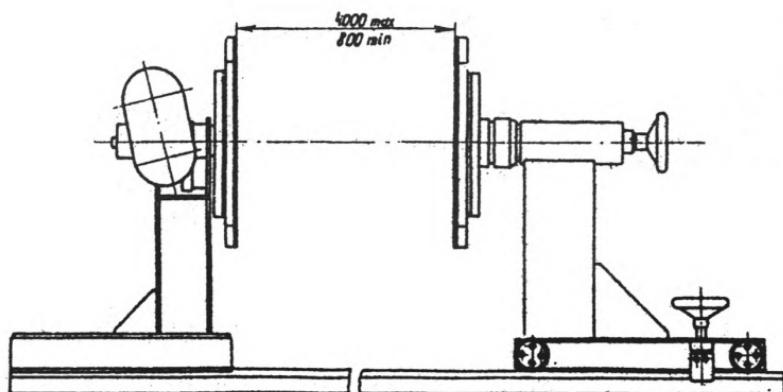
I30

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Вращатель соответствует требованиям ТУ 2.061-0056-87.

Завод-изготовитель - Ильинский опытный завод механического сварочного оборудования.

Цена - 4000 р.



Вращатель М31041

8.7. ВРАЩАТЕЛИ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ДВУХСТОЙНЫЕ М31050А, М33050

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Осуществляют вращение деталей со сварочной и маршевой скоростью.

Состоит 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

	М31050А	М33050
--	---------	--------

Наибольшая грузоподъемность, кг	2000	
Наибольший крутящий момент, н.м.	1000	
Диаметр свариваемых круговых швов, мм	100-1900	
Высота центров, мм	1300	
Расстояние между опорными плоскостями крестовин стоек, мм	800-1000	
Ход пиноли задней стойки, мм	170	
Угол поворота крестовин, град.	±30°	
Сварочный ток при И=100 %, А	1000	
Мощность электродвигателя привода вращения, квт	1,5	

М 31050А

М 33050

Частота вращения шпинделя, об/мин

сварочная	0,05+2,5	2,5
маршевая	-	2,36

Габаритные размеры, мм 6000x1600x1800 8050x 600x1800

Масса, кг 1070 1052

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

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

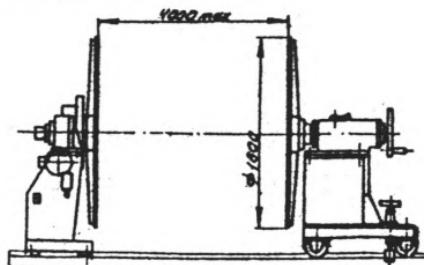
СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Вращатель соответствует требованиям ТУ 2.061-0033-84.

Завод-изготовитель - Ильинский опытный завод механического сварочного оборудования.

Цена - М 31050А - 4250 р.

М 33050 - 3200 р.



Вращатель М31050А, М33050

8.8. КОЛОННЫ ПОВОРОТНЫЕ С КОНСОЛЬЮ ТЗ1040, ТИ1040

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Колонна модели ТЗ1040 – передвижная по рельсовому пути, модели ТИ1040 – стационарная.

Состоит из четырехколесного шасси с приводом перемещения (для колонны модели ТЗ1040), тумбы (для колонны модели ТИ1040), 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	1250
вертикальный	1600
Наибольший угол поворота рабочего органа вокруг оси, град.	325
Скорость горизонтального перемещения рабочего органа консоли, м/с (м/ч):	0,0017-0,05 (6,12-180,0)
Скорость вертикального перемещения рабочего органа, м/с (м/ч)	0,016 (57,6)
Высота уровня сварки (от основания колонны до оси консоли), мм:	
модели ТЗ1040	2266-2301
модели ТИ1040	2589
Наибольший сварочный ток при ПВ 60%, А	500

Габаритные размеры, мм

модели ТИ1040 3640x1230x3720

модели ТЗ1040 3740x1935x3720

Масса, кг

модели ТИ1040 1850

модели ТЗ1040 2000

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Колонна, шт. - I

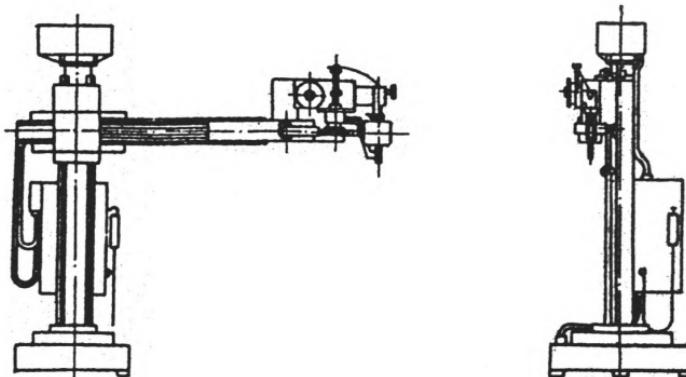
Сварочная головка, шт. - I

Источник питания, шт. - I

Эксплуатационная документация, компл. I

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

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



Колонны поворотные ТЗ1040, ТИ1040

8.9. ТЕЛЕЖКА ВЕЛОСИПЕДНАЯ ВТ-1

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 1100–2000

Высота уровня сварки от основания колонны до конца электрода при среднем положении штанги автомата АБ, мм 800–2800

Скорость перемещения тележки:
сварочная, м/ч 19–77
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 0,18

Габаритные размеры, мм 2715x2380x4915

Масса, кг 2200

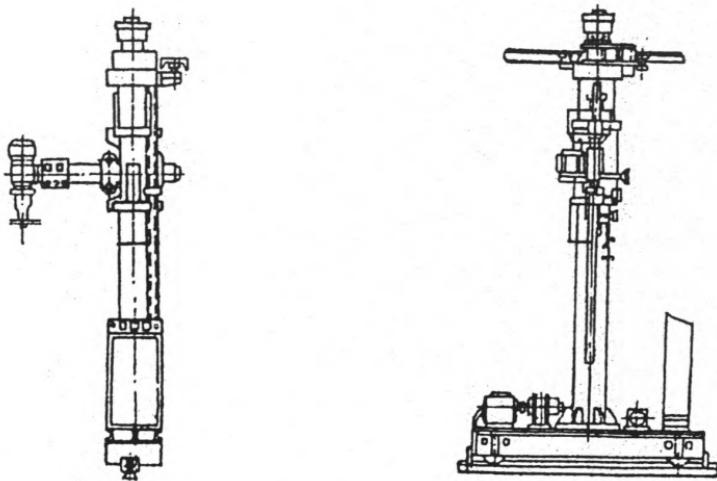
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Тележка ВТ-1, шт.	-1
Шкаф управления, шт.	-1
Эксплуатационная документация, компл.	-1

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Завод-изготовитель - Ленинградский опытно механический завод Главстройматериалов.

Цена - ориентировочно 2500 р.



Тележка велосипедная ВТ-1

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.

ТЕХНИЧЕСКАИХ ХАРАКТЕРИСТИК

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	II
подъема и опускания балкона	2
Мощность электродвигателя, кВт:	
механизма перемещения тележки	1,2
механизма подъема каретки	3,0
Габаритные размеры, мм	4300x3900x7000
Масса, кг	5170

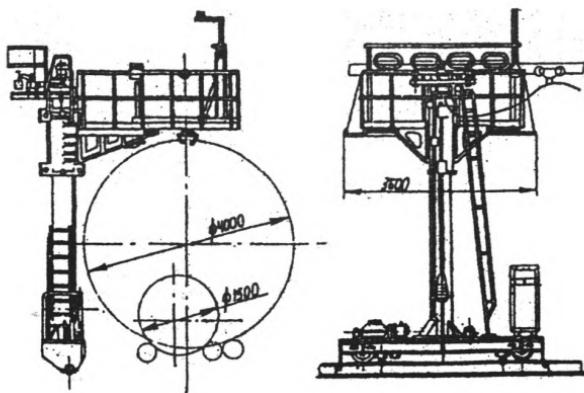
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

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 С10020

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 разрезке 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	600
Габаритные размеры, мм	340x1010x1310
Масса, кг	212
модели С10020	

I40

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Стол сварщика СII020, шт.

Эксплуатационная документация, экз.

1

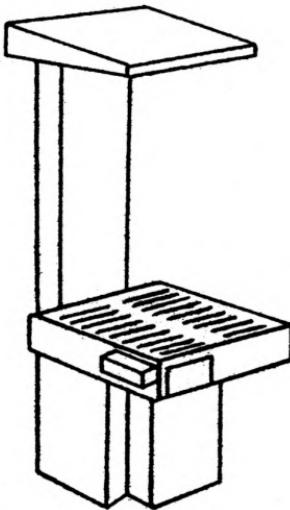
-1

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Стол соответствует требованиям ОСТ 2П53-1-86.

Завод-изготовитель – Харьковский метизный завод
"Комсомолец".

Цена – ориентировочно 620 р.



Стол сварщика СII020

8.12. ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛЬ ЭД-200УІ

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	212x60
Масса, кг.	0,28

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

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

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Электрододержатель соответствует требованиям ГОСТ 14651-78.

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

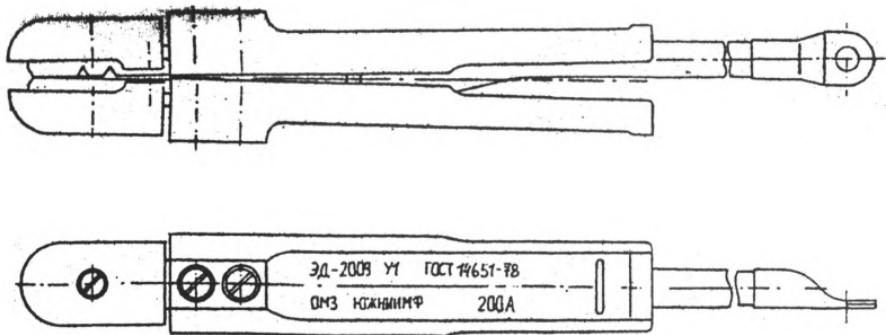
СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Электрододержатель соответствует требованиям ГОСТ 14651-78.

- Калькодержатель - № НИИИ.

- Выпуск будет организован по плану производственной кооперации.

Цена - ориентировочно (- без кабеля) - 250 р.



Электрододержатель ЭД-2009

9. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ДЕФЕКТОСКОПИИ СВАРНЫХ ШВОВ

9.1. ДЕФЕКТОСКОП УЛЬТРАЗВУКОВОЙ УД2-12

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА

Переносной, универсальный, может работать как при эхопульсном, так и при теневом методе контроля в контактном варианте,

НАЗНАЧЕНИЕ

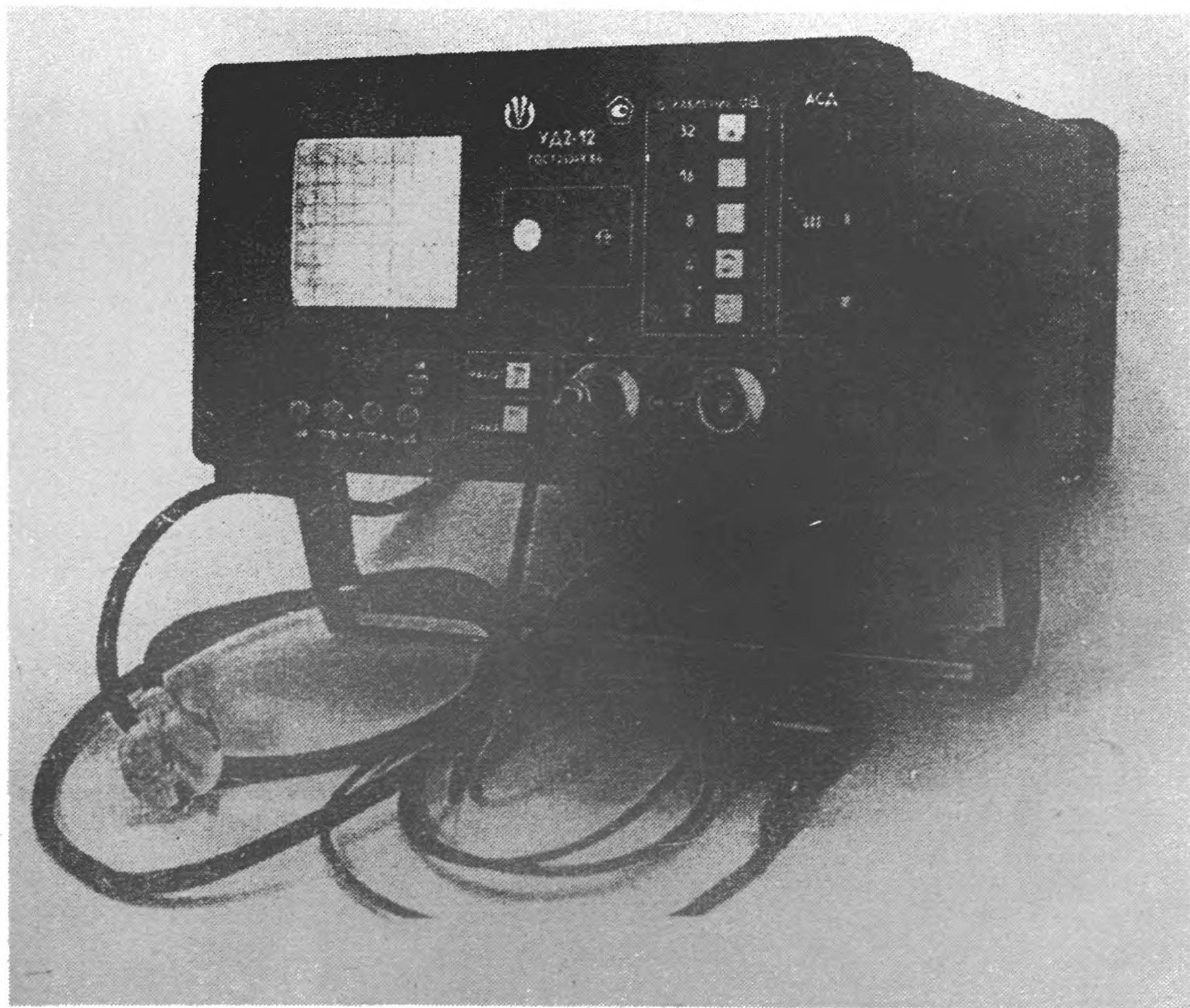
Для неразрушающего контроля качества изделий, выявления различных видов дефектов металлических и неметаллических изделий, определения координат залегания дефектов и толщины изделия.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Напряжение питающей сети, В	
переменного тока частотой 50 Гц	220
постоянного тока	24-26
аккумуляторной батареи	12
Глубина прозвучивания, мм	2-5000
Размеры экрана ЭЛТ, мм	60x70
Потребляемая мощность, В.А	55
Габаритные размеры, мм	200x150x400
Масса, кг	7,5

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Дефектоскоп соответствует требованиям ТУ 25-7761.001-86.
 Завод-изготовитель - Кишиневское НПО "Волна".
 Цена - 2000 р.



Дефектоскоп УД 2-12

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 встроенным 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	0-16x10 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 ОБОРУДОВАНИЕ
РЕКОМЕНДУЕМОЕ В КАТАЛОГЕ

Номер по ката- логу	Тип оборудования	Код ОКП	Обозначение стандарты или ТУ
I.1.	ВД-201У3	34 4I84 II04	ТУ16-739.252-80
I.2.	ВД-306У3	34 4I84 I017	ТУ16-739-198-79
I.3.	ВДГ-303	34 4I84 II90	ТУ16-739.328-82
I.4.	ВДУ-506У3	34 4I84 3202	ТУ16.435.035-84
I.5.	ВДУ-505	34 4I84 3I52	ТУ16-739.303-82
I.6.	ВС-600МУ3	34 4I84 II80	ТУ12.48.I50-82
I.7.	ВДУ-601У3	34 4I84 3239	ТУ16.435.060-84
I.8.	ВДУ-1602У2		
I.9.	ВДГИ-302У3	34 4I84 3250	ТУ16-435.054-84
I.10.	ВДМ4х301У3	34 4I84 208I	ТУ16-435.I46-86
I.11.	ВДМ-1201У3	34 4I84 2095	ТУ16-88ИЕАЖ.435- -3I6-005
I.12.	ВДУ-1202У3	34 4I48 3257	
I.13.	ПД-305У2	34 4I82 I010	ТУ16-5I6.265-82
I.14.	АДВ-2502У1	34 4I83 I020	ТУ16-5I6.269-83
I.15.	АДВ-3I25У1	34 4I83 I022	ТУ16-739.345-83
I.16.	АДД-4003У1	34 4I8I I952	ТУ16-739.346-83
I.17.	ТДМ-165У2	34 4I85 I2I2	ТУ16-672.065-84
	ТДМ-254У2	34 4I85 I224	
I.18.	ТДМ-3I7У2	34 4I85 II24	ТУ16-739.254-80
	ТДМ-3I7-IУ2	34 4I85 II2I	
I.19.	ТДМ-40IУ2	34 4I85 I062	ТУ16-749.254-80
	ТДМ-40I-IУ2	34 4I85 II23	
I.20.	ТДФЖ-1002У3	34 4I85 2023	ТУ16-739.373-83
	ТДФЖ-2002У3	34 4I85 2018	
I.21.	БСНТ-08У2	34 4I9I 0920	ТУ16-656.II5-86
I.22.	РБ-302У2	34 4I93 2600	ТУ16-739.334-82

ПРИЛОЖЕНИЕ
(продолжение)

Номер по каталогу	Тип оборудования	Код ОКП	Обозначение стандарта или ТУ
2.1.	АДФ-1002УЗ	34 4I2I I057	ТУ16-739.339-83
2.2.	АДФ-2хI604УХЛ4	34 4I2I I385	ТУ16-683.033-86
	АДФ-1206УХЛ4	34 4I2I I385	
2.3.	АДФ-1202УЗ	34 4I2I I34I	ТУ16-683.0II-84
2.4.	АДГ-602УХЛ4	34 4I2I 2I07	ТУ16-683.809-84
3.2.	ПСС-20IУЗ		
3.3.	ПДГ-3I2УЗ	34 4I22 I292	ТУ16-739-83
3.4.	А-I230M		
3.5.	А-547УМ	34 4004	ТУ1.94.0603-83
3.6.	УДГ-20IУХЛ4	34 4I25 0I53	ТУ16-683.0I0-84
3.7.	УДГ-50I-ІУ4	34 4I22 I060	ТУ16-539.073-78
3.8.	УДГУ-30IУХЛ4	34 4I22 I289	ТУ16-739.302-82
3.9.	УКП-І-7I	36 4574 II0I	ТУ26-05-298-72
4.1.	АДГ-50IУХЛ4	34 4I2I I022	ТУ16-539.836-79
4.2.	А-580M	34 4I3I	
4.3.	А-765УЗ	34 4I22 2053	ТУ16-739.379-83
4.4.	А-II97	34 4I3I	
5.1.	МТР-120IУХЛ4	34 4I42 I678	ТУ16-683.0I2-84
5.2.	МТР-240IУХЛ4	34 4I42 I708	
5.2.	МТ-1927УХЛ4	34 4I42 I365	ТУ16-739.268-8I
5.3.	МТ-2827УХЛ4	34 4I42 I378	ТУ16-739.268-8I
	МТ-42I8УХЛ4	34 4I42 I39I	
5.4.	МСО-20IУХЛ4	34 4I4I 2I44	ТУ16-683.023 85
5.5.	МСО-202УХЛ4	34 4I4I I004	ГОСТ 297-80
5.6.	МІІ-2203УХЛ4	34 4I43 0240	ТУ16-683.050-87
5.7.	МІІ-3207	34 4I43 0202	ТУ16-739.376-83
5.8.	МІІ-3208	34 4I42 0203	ТУ16-739.376-83
6.1.	УППГ-П	36 455I 3209	ТУ26-05-66-87
6.2.	ЭМ-І2M	36 4552 240I	ТУ26-05-І3-82
6.3.			

ПРИЛОЖЕНИЕ
(продолжение)

Номер по каталогу	Тип оборудования	Код ОКП	Обозначение стандарта или ТУ
6.3	ЭМ-14М	364 552 I402	ТУ26-05-512-81
6.4	УПУ-ЗД		ТУ7023I.035.00.000
6.5	"Киев-7"	36 4552 450I	ТУ26-05-59-85
7.1	УПС-30I-IY4	34 4I5I 0009	ТУ16-539.926-75
7.2	ОИИ-I-02 Н	52 5I3I 6I5I	ТУ70.0002.00I-02 Н
7.3	"Киев-4"		
7.4	РК-02М		ТУ26-05-10-88
8.1	МII040		ТУ2.06I-0055-87
8.2	МII050A	38 62II 1505	ТУ2.06I-0030-84
8.3	МII070A	38 62II 140205	ТУ2.06I-0050-86
8.4	М2I050A	38 62I2 1502	ТУ2.06I-0032-84
8.5	М3I040		ТУ2.06I-0056-87
8.6	М3I04I		ТУ2.06I-0056-87
8.7	М3I050A	38 62I2 3503	ТУ2.06I-0033-84
	М33050	38 62I2 3503	
8.8	Т ЗI040		
	Т II040		
8.9	ВТ-1		
8.10	ВТ-3		
8.II	СII020	38 6223 I204	ГОСТ 2П53-I-86
8.I2	ЭД-200УI	34 4I93	ГОСТ I465I-78
8.I3	ЭД-20		ГОСТ I465I-78
9.1	УД-2-I2	42 76I2 0296	ТУ 25-776I.00I-86
9.2	ПМД-70		

СОДЕРЖАНИЕ

I. Источники питания для дуговой сварки	6
I.1. Выпрямитель однопостовый ВД-201УЗ	6
I.2. Выпрямитель однопостовый ВД-306УЗ	8
I.3. Выпрямитель однопостовый ВДГ-303	10
I.4. Выпрямитель однопостовый ВДУ-506УЗ	12
I.5. Выпрямитель однопостовый ВДУ-505	14
I.6. Выпрямитель однопостовый ВД-600МУЗ	16
I.7. Выпрямитель однопостовый ВДУ-601УЗ	18
I.8. Выпрямитель однопостовый ВДУ-1602У2	20
I.9. Выпрямитель однопостовый ВДГИ-302УЗ	22
I.10. Выпрямитель многопостовый ВДМ4х301УЗ	24
I.11. Выпрямитель многопостовый ВДМ-1201УЗ	27
I.12. Выпрямитель универсальный ВДУ-1202УЗ	29
I.13. Преобразователь однопостовый ПД-305У2	31
I.14. Агрегат однопостовый АДБ-2502У1	33
I.15. Агрегат однопостовый АДБ-3125У1	35
I.16. Агрегат однопостовый АДД-4003У1	37
I.17. Трансформаторы однопостовые ТДМ-165У2 и ТДМ-254У2	39
I.18. Трансформаторы однопостовые ТДМ-317У2 и ТДМ-317-НУ2	41
I.19. Трансформаторы однопостовые ТДМ-401У2 и ТДМ-401-НУ2	43
I.20. Трансформаторы однопостовые ТДМ-1002УЗ и ТДМ-2002УЗ	45
I.21. Блок снижения напряжения холостого хода сварочных трансформаторов БСНТ-08У2	47
I.22. Геостат балластный РБ-302У2	49
2. Оборудование для дуговой сварки под флюсом	51
2.1. Автомат сварочный тракторного типа АД-1002УЗ..	51
2.2. Автомат сварочный подвесной типа АД-2х160ХЧ, АД-1200ХЧ	53
2.3. Автомат сварочный тракторного типа АД-1202УЗ ..	56
3. Оборудование для дуговой сварки в защитных газах ..	56
3.1. Автомат для сварки в углекислом газе типа АД-600 УХЛ4	58

3.2. Полуавтомат для сварки в углекислом газе ПСС-20ИУЗ	60
3.3. Полуавтомат для сварки в защитных газах ПДГ-312УЗ	62
3.4. Полуавтомат для сварки в углекислом газе А-1230 М	64
3.5. Полуавтомат для сварки в углекислом газе А-547УМ	66
3.6. Установка для ручной дуговой сварки в аргоне УДГ-20ИУХЛ4	68
3.7. Установка для ручной дуговой сварки УДГ-50I-У4	70
3.8. Установка для ручной дуговой сварки УДГУ-30IУХЛ4	72
3.9. Смеситель газов постовой УДГ-I-7I	76
4. Оборудование универсальное для дуговой сварки и наплавки	76
4.1. Автомат сварочный АДГ-50IУХЛ4	76
4.2. Автомат для наплавки под флюсом и открытой дугой А-580М	78
4.3. Полуавтомат для сварки открытой дугой А-765УЗ ..	80
4.4. Полуавтомат для сварки под флюсом и в углекислом газе А-1197	82
5. Оборудование для электрической контактной сварки	84
5.1. Машины для точечной сварки МТР-120IУХЛ4 и МТР-240IУХЛ4	84
5.2. Машина для точечной сварки МТ-1927УХЛ4	86
5.3. Машины для точечной сварки МТ-2827УХЛ4 и МТ-4218УХЛ4	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
6.1. Газопламенная установка УГПТ-П	99
6.2. Электрометаллизатор ЭМ-12М	101

6.3. Электродуговой аппарат ЭМ-14М	I03
6.4. Установка плазменная универсальная УПУ-ЗД	I05
6.5. Установка плазменная "Киев-7"	I07
7. Оборудование для прочих способов сварки и резки	I10
7.1. Установка для ручной плазменной сварки УПС-30I-IУ4	I10
7.2. Установка для наплавки ОИИ-І-02Н	I12
7.3. Аппарат для воздушно-плазменной резки "Киев-4" ..	I15
7.4. Резак керосино-кислородный РК-02М	I17
8. Вспомогательное оборудование, оснастка и инструмент для сварочного производства	I19
8.1. Вращатель сварочный универсальный модели МІІ040 ..	I19
8.2. Вращатель сварочный универсальный МІІ050А	I21
8.3. Вращатель сварочный универсальный МІІ070А	I23
8.4. Вращатель сварочный вертикальный М2І050А	I25
8.5. Вращатель горизонтальный двухстоечный М3І040	I27
8.6. Вращатель горизонтальный двухстоечный М3І041	I29
8.7. Вращатель горизонтальный двухстоечный М3І050А, М33050	I31
8.8. Колонны поворотные с консолью Т3І040, ТІІ040	I33
8.9. Тележка велосипедная ВТ-І	I35
8.10. Тележка велосипедная ВТ-З	I37
8.11. Стол сварщика неповоротный СІІ020	I39
8.12. Электрододержатель ЭД-200ІІ	I41
8.13. Электрододержатель ЭД-2009	I42
9. Оборудование для дефектоскопии сварных швов	I44
9.1. Дефектоскоп ультразвуковой УД2-І2	I44
9.2. Дефектоскоп переносной магнитный ПМД-70	I46
Приложение (справочное)	
Перечень кодов ОКП, стандартов и других НТД на оборудо- вание, приведенное в каталоге	I47