

Генератор сварочный 2-х постовой ГД-2х2501У2

Сварочный генератор устанавливается в дизельные сварочные агрегаты типа АДД-2х2501 и навесные сварочные установки к тракторам.

Ввиду высоких сварочных свойств (в том числе на малых токах) в составе агрегата нашел широкое применение в компаниях ОАО Газпром, ОАО Транснефть и других нефтедобывающих компаниях.

Предназначен для питания одновременно 2-х независимых постов сварки с номинальными сварочными токами 250 А или одного поста с номинальным током 400 А ручной дуговой сварки.

Отсутствие вращающихся обмоток и коллектора значительно повысило надежность машины. Подшипники генератора не требуют смазки в течение всего срока службы. Каждый пост снабжен амперметром и вольтметром, настройка режима в выбранном диапазоне производится дистанционно.

Генератор имеет ряд существенных преимуществ над аналогами:

- 48 пазовая конструкция статора с полузакрытыми пазами и повышенной частотой индуктирования (240Гц) способствует идеальному сглаживанию выпрямленного тока и, подобно коллекторным генераторам, дает мягкую сварочную дугу с малым разбрызгиванием;
- Регулирование сварочного тока простое и надежное: переключением секционированных рабочих обмоток статора. Это в свою очередь повышает быстродействие переходных процессов, и как следствие значи-



тельно улучшаются сварочные свойства.

- Обмотка возбуждения питается от специально выделенных обмоток статора и не зависит от нагрузки (как в других генераторах). Ток в обмотке возбуждения постоянен в любом режиме, благодаря этому резко ускоряется восстановление напряжения после замыкания электрода при зажигании дуги. Зажигание надежное, динамика переноса металла хорошая.
- Конструкция генератора обеспечивает устойчивую сварку при токах 25-30 А электродом \varnothing 2 мм.
- Мощное охлаждение генератора и выпрямительного блока позволяет вести сварку на номинальных токах в длительном режиме.
- Возбуждение генератора легкое, на панели управления имеется кнопка «Толчок» для начального возбуждения от бортовой сети агрегата (12В).

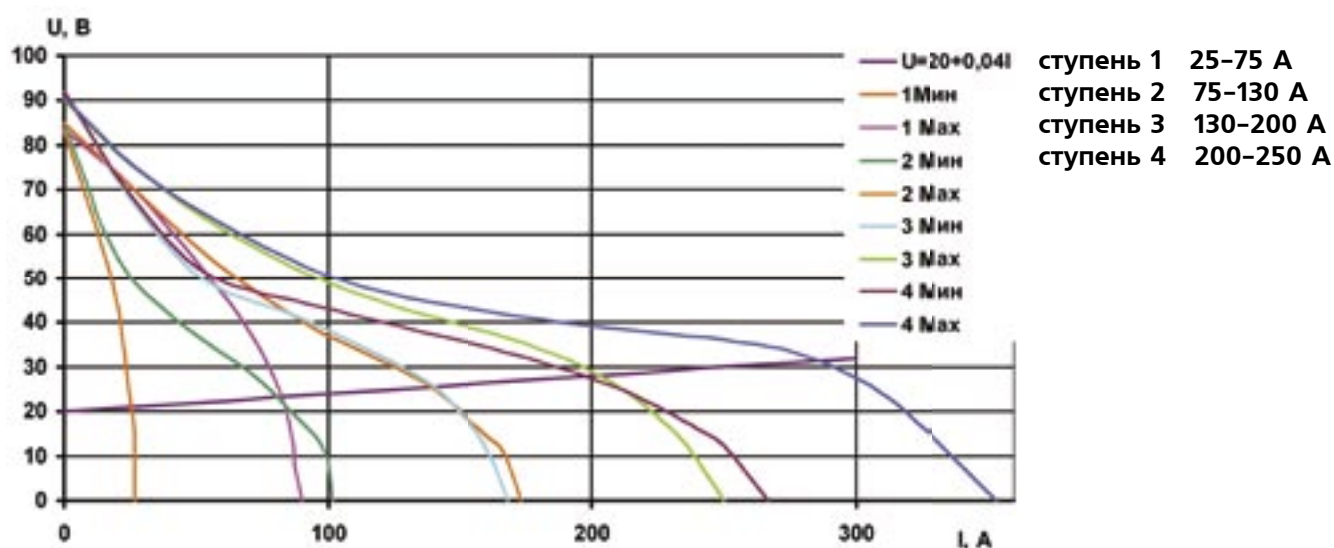
Основным преимуществом ГД-2х2501 производства УТС является то, что благодаря независимому питанию обмотки возбуждения, основной магнитный поток неизменен. Этим обеспечена высокая скорость протекания переходных процессов, динамичность, что в свою очередь, обуславливает высокие сварочные свойства генератора. Эти свойства проверены объективными методами, подтверждены испытаниями и получили высокую оценку Уральского института сварки.

Технические характеристики:

ГД-2х2501У2

Номинальный сварочный ток, А	250 (на 1 пост)
Номинальная относительная продолжительность нагрузки, %	60
Номинальное рабочее напряжение, В	30
Наименьший сварочный ток, не более, А	30
Напряжение холостого хода, В	70-90
Коэффициент полезного действия, %, не менее	74
Номинальная частота вращения, об/мин.	1800
Мощность на валу необходимая при наибольшем сварочном токе, кВт (л.с.)	20,3 (27,6)
Габариты (ДхШхВ), мм	791х737х757
Масса, кг	250

Внешние характеристики ГД-2х2501У2 "Уралтермосвар"



Внешние характеристики ГД-2х2501У2 других производителей

