



Компактный однофазный инверторный **полуавтомат УРАЛ-МИГ 200** предназначен для питания одного поста постоянным током при:



- ручной дуговой сварке (РД);
- механизированной сварке проволокой сплошного сечения или порошковой в среде защитных газов с использованием кассеты с проволокой масса 5кг (МП, МПИ).

Панель управления УРАЛ-МИГ 200

органы управления выбора и настройки параметров сварки

режим работы
РД / МП, МПИ

РД - сварочный ток
МП, МПИ - рабочее напряжение

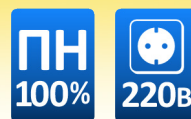


РД - «горячий старт»
МП, МПИ - индуктивность

РД - ток короткого замыкания
МП, МПИ - скорость подачи проволоки

УРАЛ-МИГ 200

инверторный однокорпусный сварочный полуавтомат



В режиме механизированной сварки полуавтомат обеспечивает:

- лёгкое зажигание и устойчивое горение дуги во всём диапазоне регулирования напряжения и скорости подачи проволоки;
- выбор режима работы горелки: двухтактный со стартовым током и заваркой кратера, четырехтактный, сварка точками;
- регулировку электронной индуктивности, которая заключается в изменении скорости нарастания и спада тока короткого замыкания, при этом меняется степень форсирования дуги и глубина проплавления. При уменьшении индуктивности уменьшается сечение конуса дуги, а её концентрация наоборот растёт, при этом увеличивается глубина проплавления металла, а ширина сварочного шва уменьшается. При увеличении индуктивности происходят обратные процессы
- короткий (регулируемый) стартовый импульс тока для улучшения зажигания;
- индикацию обнаруженных неисправностей на дисплее.

В режиме ручной дуговой сварки полуавтомат обеспечивает:

- плавную настройку сварочного тока
- ограничение напряжения холостого хода безопасной величиной 12В;
- защиту от прилипания электрода;
- горячий старт;
- форсирование тока короткого замыкания;
- стабилизацию заданного сварочного тока;
- индикацию параметров сварки на цифровом дисплее.

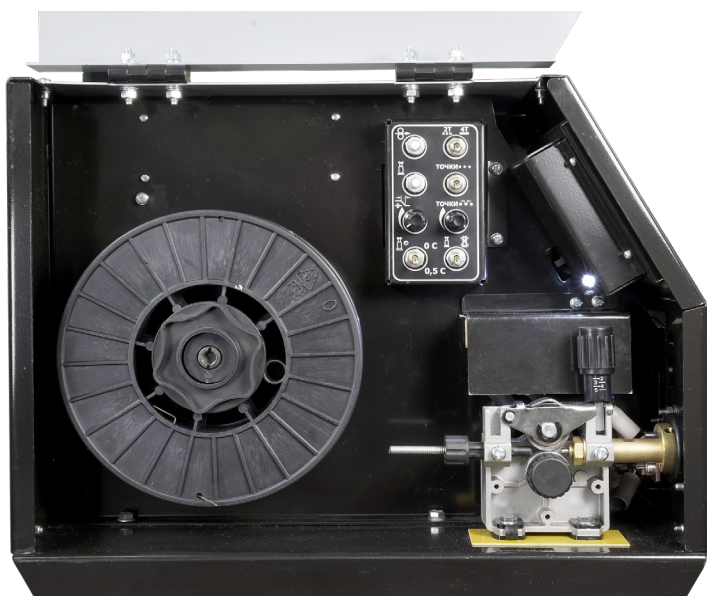
При длительной паузе в работе воздушный вентилятор силовой части выпрямителя автоматически переходит в спящий режим.



завод сварочного оборудования
АО «УРАЛТЕРМОСВАР»
620014. Россия, Екатеринбург
ул. Московская, 49, офис 67

+7-343-376-46-80
@ uraltermosvar@mail.ru
WWW.URALTERMOSVAR.RU





Панель выбора и настройки параметров МП, МПИ

перемещение сварочной проволоки

продувка газа

регулятор «длительность заварки кратера»

выбор времени продувки газа до сварки



выбор режима работы кнопки горелки 2Т / 4Т

выбор режима сварки «точками» (электрозаклепками)

регулятор «длительность сварки точки»

выбор режима сварки «с газом» / «без газа»

Задняя панель УРАЛ-МИГ 200

На задней панели расположены:

- сетевой выключатель;
- штуцер для подсоединения газового шланга;
- **специальный разъем для подключения электроподогревателя газа с напряжением 42В.**



Силовая часть инвертора имеет защиту от длительного короткого замыкания, перегрева, повышенного и пониженного напряжения сети.

Все платы управления покрыты слоем надёжного компаунда для защиты от пыли и влаги. Корпус источника состоит из двух изолированных друг от друга отсеков, в верхнем находятся платы управления, а в нижнем силовые элементы, охлаждающий воздух протекает только по нижнему отсеку, что предохраняет платы от попадания пыли и влаги

Технические характеристики	РД	МП / МПИ
Номинальный сварочный ток при А	200	220
Номинальная относительная продолжительность нагрузки (ПН)		100 %
Пределы регулирования сварочного тока А	30 - 200	—
Пределы регулирования сварочного напряжения В	—	14 - 25
Сниженное безопасное напряжение холостого хода, В, не более	12	60 ± 5
Диаметр сварочной проволоки	—	0,6 – 1,2
Диапазон регулирования скорости подачи проволоки, м/мин	—	1,0 – 16,0
Диаметр кассеты для проволоки, мм	—	200
Масса проволоки в кассете, кг	—	5
Номинальное напряжение питающей сети (50Гц), В		230
Число фаз питающей сети		1
Допускаемые отклонения напряжения питающей сети от номинального, %		от -10 до +5
Максимальная потребляемая мощность, кВА, не более		11,2
Габаритные размеры, мм		490 x 240 x 430
Масса, кг		13