



УРАЛТЕРМОСВАР



Мощный комплектный полуавтомат инверторного типа с ручной настройкой режимов сварки УРАЛ-Мастер 630 предназначен для питания одного поста механизированной сварки плавящимся электродом в среде защитных газов сплошной \varnothing 0,8-2.0 мм или порошковой \varnothing 1,2-3.2мм проволокой, а также ручной дуговой сварки. **Величина номинального сварочного тока - 630А при ПН-100%.**



УРАЛ-Мастер 630

инверторный полуавтомат с механизмом подачи **УРАЛ-5**

Полуавтомат обеспечивает:

- выбор режима работы горелки: двухтактный со стартовым током и заваркой кратера, четырехтактный, сварка регулируемые 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;
- режим калибровки сопротивления сварочной цепи до начала сварки: в этом режиме система управления измеряет и запоминает падение напряжения в сварочном кабеле, и далее поддерживает установленное на источнике или подающем механизме значение напряжения непосредственно на дуге. Помехозащищённый однопроводной цифровой канал связи между источником и механизмом подачи обеспечивает точность передачи сварочных параметров;
- короткий стартовый импульс тока для улучшения зажигания;
- индикацию обнаруженных неисправностей на дисплее.




Механизм подачи сварочной проволоки УРАЛ 5 оборудован 6-ти роликовым механизмом подачи и электродвигателем мощностью 120Вт.



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

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



сертификат
менеджмента
качества 
ISO 9001:2015

Полуавтомат имеет экономный алгоритм охлаждения силовой части инвертора и горелки. При длительной паузе в работе воздушный вентилятор и водяная помпа автоматически переходят в спящий режим.

При использовании горелки с жидкостным охлаждением, в случае отсутствия подачи охлаждающей жидкости в горелку, полуавтомат автоматически прекращает работу и выдает сигнал о неисправности.

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.



Подающий механизм УРАЛ-5

может устанавливаться на колеса, или платформу для работы с бухтой проволоки. (опция). При работе с бухтой комплектуется проволокоправильным устройством.



Характеристики: УРАЛ-Мастер 630 сварочный выпрямитель

Сварочные процессы:



РД (ММА), МП, МПС (MIG/MAG), Стrojка (ВДС)

Номинальный сварочный ток (ПН-100%), А	630
Номинальное рабочее напряжение, В	45,5
Пределы регулирования сварочного тока (ММА), А	40 - 630
Пределы регулирования сварочного напряжения (MIG/MAG), В	12 - 45,5
Напряжение питания трехфазной сети (50Гц), В	3 x 400 (±10 %)
Мощность, потребляемая при номинальном токе, кВт	32
Габаритные размеры, мм	660 x 320 x 500
Масса, кг	46

УРАЛ-5 механизм подачи сварочной проволоки

Диаметр проволоки сплошного сечения, мм	1,2 - 2,0
Диаметр порошковой проволоки, мм	1,2 - 3,2
Скорость подачи электродной проволоки, м/мин	1,0 - 18,0
Максимальная масса проволоки в кассете, кг	18
Габаритные размеры, мм	715 x 403x 475
Масса, кг	15