



УРАЛТЕРМОСВАР



Предназначен:

- для аргонодуговой сварки на постоянном и переменном токе, включая импульсные режимы, с бесконтактным и контактным зажиганием дуги;
- для ручной дуговой сварки на постоянном токе и переменном токе или в импульсном режиме пульсирующей дугой.

Адаптирован:

- для работы от генераторных установок передвижных мастерских;
- для монтажных работ при ремонте и строительстве обвязки трубопроводов, компрессорных станций;
- для работы в судостроении;
- для производства строительных конструкций, технологических емкостей.

Обеспечивает:

- устойчивую работу при колебаниях напряжения питающей сети (+15/-15%);
- эксплуатацию при перепадах температурот -20⁰С до +40⁰С.;
- легкую настройку параметров сварки благодаря жк-дисплею
- возможность оснащения блоком жидкостного охлаждения горелки, пультом дистанционного управления или педалью, тележкой для более легкой транспортировки.



УРАЛ-ТИГ 250

аппарат аргонодуговой сварки

Особенности сварочного аппарата:

- платы аппарата надежно защищены от попадания пыли и влаги;
- наличие вентиляционных каналов и интеллектуальный режим работы вентилятора снижают загрязнение сварочного инвертора;
- режим самодиагностики и обнаружения кодов неисправностей с последующей их индикацией;
- сохранение режимов сварки РД и РАД **100 ячеек памяти**;
- после окончания сварки, пятисекундная индикация на дисплее последних настроек тока и напряжения;
- возможность изменения диапазона регулирования сварочного тока с пульта дистанционного управления;
- Подключение пульта ДУ с цифровой индикацией.

Функции в режиме РД сварки:

- защита от залипания электрода;
- «горячий» старт (настраивается ток старта и продолжительность старта), форсирование тока короткого замыкания;
- импульсный режим при сварке постоянным или переменным током;
- ограничение напряжения холостого хода до безопасных 12В;

Функции в режиме РАД сварки:

- **Синергетика:** выбор материала, его толщины и шва сварки;
- режимы работы кнопки горелки: 2Т, 4Т, 4Т2 (двухуровневый ток (функция "миниток") и сварка точками);
- настраиваемые параметры: время газа до сварки, ток старта, время старта, время нарастания тока, сварочный ток (ток импульса), ток паузы импульсного режима, заполнение импульса, частота импульсов, время спада тока, ток кратера, время тока кратера, время газа после сварки;
- для переменного тока: частота, баланс, форма тока, смешанный ток.
- выбор режимов защиты от залипания электрода, режим теста газа.



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



Панель управления УРАЛ-ТИГ 250



АО «УРАЛТЕРМОСВАР» разработал программу «Гарантийный ремонт и сервис», в которой мы учли наш многолетний опыт работы и разнообразные пожелания наших потребителей по широкому спектру оборудования, где возможны индивидуальные условия для наших покупателей.

Гарантия на продукцию завода один год.

Наименование параметра	способ сварки			
	РД		РАД	
Род сварочного тока	переменный	постоянный	переменный	постоянный
Номинальный сварочный ток, А	200		250	
Номинальная относительная продолжительность нагрузки при 40°C, %	100			
Диапазон регулирования сварочного тока, А	20- 200	20 - 200	10- 250	5 - 250
Номинальное напряжение питающей однофазной сети, В	220			
Номинальная частота, Гц	50			
Допускаемые отклонения напряжения питающей сети, %	от -15 до +15			
Габаритные размеры, мм, не более (ДхШхВ)	500 x 180 x 400			
Масса (без ПДУ), кг, не более	15			

Дополнительная комплектация (опции)



блок жидкостного охлаждения горелки



горелка TIG с воздушным или жидкостным охлаждением.

ЗИПы для горелки (сопла, цанги, держатель, насадки, заглушки)



ЗИПы для горелки (сопла, цанги, держатель, насадки, заглушки)



электродержатель ММА

кабель массы



пульт дистанционного управления

пульт дистанционного управления с цифровой индикацией режима сварки



ножная педаль управления аргонодуговой сварки



тележка, для более легкой транспортировки