



Двухпостовой дизельный сварочный агрегат АДД-2х2501В (06Б) УРАЛ

- выбор наклона внешней характеристики для сварки электродами с основным или целлюлозным покрытием;
- регулируемый горячий старт;
- индикацию параметров сварки на цифровом дисплее;
- мониторинг и индикацию ошибок аварийных ситуаций;
- автоматическую защиту от перегрева блоков управления.

Цепи вспомогательного генератора защищены от поражения электрическим током дифференциальным автоматом и реле контроля изоляции, которое сигнализирует красной лампой о нарушении изоляции.

Агрегат имеет индикацию перегрева двигателя, аварийного давления масла. Степень защиты корпуса IP23.

Оснащен мощным аккумулятором емкостью 190 Ач.

По заказу:

- оснащается предпусковым жидкостным подогревателем охлаждающей жидкости;
- устанавливается на шасси.

Температура эксплуатации от -40 до +40°С.

Технические характеристики

Количество сварочных постов	2
Номинальный сварочный ток при ПН=100%, А	315
Номинальное рабочее напряжение, В	30
Пределы регулирования сварочного тока, А	30-315
Напряжение холостого хода, В	12
Мощность вспомогательного генератора, кВА	4,2 или 7
Напряжение вспомогательного генератора, В	230 или 400
Приводной двигатель	Д-242 Беларусь
Кол-во цилиндров	4
Мощность двигателя, кВт (л.с.), длительная максимальная	44,1 (60,0) 45,6 (62,0)
Охлаждение двигателя	жидкостное
Расход топлива при ном.сварочном токе, л/ч	6,3
Объем топливного бака, л	60
Габаритные размеры, мм	1860x1000x1500
Масса, кг	1200

В 2026 году закончена работа по модернизации агрегата АДД-2Х2501В (06Б) УРАЛ.

Преимущества новой модели:

- применен одноопорный сварочный генератор ИР 40/18, ротор которого жестко соединен с маховиком приводного дизеля Д 242, что повысило надежность пары мотор-генератор в связи с отсутствием соединительной муфты;
- уменьшилась длина агрегата на 200 мм.;
- уменьшился вес агрегата на 50 кг.;
- агрегат оснащается реле сброса оборотов (PCO), благодаря которому при остановке сварки дизель автоматически переходит на холостые оборот;
- повысилась герметичность капота;
- после модернизации стала удобнее для пользования панель управления;
- установлены более прочные строповочные узлы с петлями;
- стал удобнее слив масла, охлаждающей жидкости и дизтоплива, 3 вывода сливных труб с краниками установлены в нижней боковой части агрегата.

Агрегат предназначен для питания двух независимых постов ручной дуговой сварки покрытым электродом, а также для питания электроинструмента и освещения при автономной работе в полевых условиях.

Агрегат обеспечивает для каждого поста:

- регулирование сварочного тока высокочастотными транзисторными ключами с микроконтроллерами;
- плавное (в том числе дистанционное) регулирование тока во всем диапазоне;
- ограничение напряжения холостого хода (12В);
- форсирование тока короткого замыкания;
- защиту от прилипания электрода;



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 агрегата



Агрегат комплектуется двумя термопеналами и двумя пультами дистанционного управления, длина кабеля 30м.



АДД-2Х2501В на шасси





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.