



УРАЛ-ТИГ 250 (03)

УРАЛ-ТИГ 250

УРАЛ-ТИГ 250 Б0

УРАЛ-ТИГ 350

УРАЛ-ТИГ 550

Аргонодуговая сварка

линейка аппаратов **УРАЛ-ТИГ**



Общая спецификация группы оборудования УРАЛ-ТИГ

Предназначены:

- 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.

Адаптированы:

- 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:

- автоматический быстрый повторный поджиг дуги при её самопроизвольном угасании без влияния на качество шва;
- устойчивую работу при колебаниях напряжения питающей сети (+10/-10%);
- эксплуатацию при перепадах температурот -20°C до +40°C.;
- легкую настройку параметров сварки благодаря удобному в пользовании жк-дисплею;
- возможность оснащения блоком жидкостного охлаждения горелки, пультом дистанционного управления или педалью, тележкой для более легкой транспортировки.

Особенности аппаратов:

- платы аппарата надежно защищены от попадания пыли и влаги;
- отключение вентилятора в перерыве между сваркой;
- режим самодиагностики и обнаружения неисправностей с последующей их индикацией;
- сохранение режимов сварки РД и РАД **100 ячеек памяти**;
- возможность изменения диапазона регулирования сварочного тока с пульта дистанционного управления;

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 11,5В;

Функции в режиме РАД сварки:

- **синергетическая настройка по выбору металла, его толщины и типу шва**;
- режимы работы кнопки горелки: 2Т, 4Т, 4Т2 (двухуровневый ток) и сварка точками;
- настраиваемые параметры: время продувки 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 заварки кратера, время продувки газа после сварки;
- режим продувки газа;
- выбор режимов защиты от залипания электрода;
- ограничение напряжения холостого хода - 11,5В
- зажигание дуги и регулировка сварочного тока с педалью.

Для переменного тока:

- выбор формы тока: чистая синусоида, модифицированная синусоида (прямоугольной, трапецевидной, треугольной формы)
- регулировка баланса (соотношение положительной и отрицательной полуволн в цикле)
- регулируемый смешанный ток (чередование переменного и постоянного тока). **Переменный ток** обеспечивает удаление оксидных плёнок. **Постоянный ток** обеспечивает более глубокое проплавление металла.



Полное описание аппаратов представлено на первой странице



УРАЛ-ТИГ 250 с блоком охлаждения на тележке.

УРАЛ-ТИГ 250

Технические характеристики	способ сварки			
	РАД (TIG)		РД (ММА)	
Род сварочного тока	пост.	перем.	пост.	перем.
Номинальный сварочный ток, А	250		200	
Номинальная относительная продолжительность нагрузки, %	80	60	100	
Диапазон регулирования сварочного тока, А	2 - 250	10 - 250	20 - 200	
Номинальное напряжение питающей однофазной сети, В	230 / 400			
Номинальная частота, Гц	50			
Допускаемые отклонения напряжения питающей сети, %	от -10 до +10			
Габаритные размеры, мм, не более (ДхШхВ)	без блока охлаждения		с блоком охлаждения на тележке	
	540 x 210 x 410		565 x 300 x 719	
Масса (без ПДУ), кг, не более	15		26	

Дополнительная комплектация (опции)



блок жидкостного охлаждения горелки БО-3 (для УРАЛ-ТИГ 250 без блока охлаждения)



горелка TIG с воздушным или жидкостным охлаждением.



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 аргондуговой сварки



тележка, для более легкой транспортировки (для УРАЛ-ТИГ 250 без блока охлаждения)



Полное описание аппаратов представлено на первой странице

УРАЛ-ТИГ 250 *исп. 03*



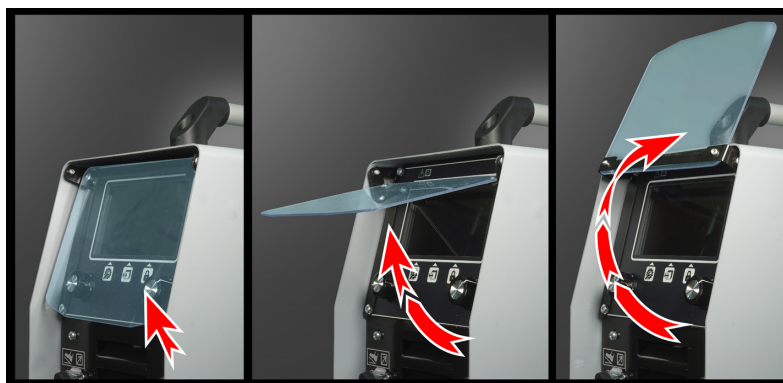
Технические характеристики (исп. 03/03М)	способ сварки	
	РАД (TIG)	РД (MMA)
Номинальный сварочный ток, А	250	200
Номинальная относительная продолжительность нагрузки, %	100	
Диапазон регулирования сварочного тока, А	10- 250	20- 200
Номинальное напряжение питающей сети (исп. 03 / 03М), В	3 x 400	
Номинальная частота, Гц	50	
Допускаемые отклонения напряжения питающей сети, %	от -10 до +10	
Габаритные размеры, мм, не более (ДхШхВ)	545 x 220 x 375	
Масса (без ПДУ), кг, не более	14	

УРАЛ-ТИГ 250 *исп. 03М*

аппарат аргонодуговой сварки разработан для эксплуатации в неблагоприятных условиях

Повышенная защита от пыли и влаги.

- Панель управления с ЖК дисплеем утоплена в корпус для защиты от механических воздействий и закрыта открывающейся прозрачной пластиковой крышкой.
- Комплектуется воздушными фильтрами вентилятора.
- Устанавливается на полозья из капралона.





Полное описание аппаратов представлено на первой странице



УРАЛ-ТИГ 350

Технические характеристики	способ сварки			
	РАД (TIG)		РД (MMA)	
Род сварочного тока	пост.	перем.	пост.	перем.
Номинальный сварочный ток, А	350			
Номинальная относительная продолжительность нагрузки, %	100			
Диапазон регулирования сварочного тока, А	5 - 350	10 - 350	20 - 350	
Номинальное рабочее напряжение, В	24		34	
Напряжение холостого хода, В, не более	12			
Номинальное напряжение питающей сети 50 Гц, В	3 x 400 (от -10 до +10%)			
Габаритные размеры, мм, не более (ДхШхВ)	740 x 315 x 845			
Масса (без ПДУ), кг, не более	70			



УРАЛ-ТИГ 550

Технические характеристики	способ сварки			
	РАД (TIG)		РД (ММА)	
Род сварочного тока	пост.	перем.	пост.	перем.
Номинальный сварочный ток, А	550		500	
Номинальная относительная продолжительность нагрузки, %	100			
Диапазон регулирования сварочного тока, А	5 - 550	10 - 550	20 - 500	
Номинальное рабочее напряжение, В	32		40	
Напряжение холостого хода, В, не более	12			
Номинальное напряжение питающей сети 50 Гц, В	3 x 400 (от -10 до +10%)			
Габаритные размеры, мм, не более (ДхШхВ)	1130 x 635 x 910			
Масса (без ПДУ), кг, не более	130			



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