

  
**URALTERMOSVAR**

## УРАЛ-Мастер 630

мощный сварочный выпрямитель  
инверторного типа



**Самый МОЩНЫЙ** в линейке  
выпрямители инверторного типа

Выпрямитель предназначен для питания одного поста механизированной сварки и наплавки плавящимся электродом в среде защитных газов, ручной дуговой сварки, резки, наплавки электродом с основным типом покрытия, воздушно-дуговой строжки.

### Выпрямитель в режиме ручной дуговой сварки обеспечивает:

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

При механизированной сварке и наплавке выпрямитель совместим с механизмами подачи сварочной проволоки производства АО «Уралтермосвар»: УРАЛ-5, УРАЛ-3М, УРАЛ-4, ПДГО-512 УРАЛ.

### В режиме механизированной (полуавтоматической) сварки и наплавки выпрямитель обеспечивает:

- 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;

### Характеристики:

#### Сварочные процессы:

РД (ММА), МП, МПИ (MIG/MAG)  
Строжка (ВДС)



|  |                 |
|--|-----------------|
| Номинальный сварочный ток (ПН-100%), А         | 630             |
| Пределы регулирования сварочного напряжения, В | 12 – 45,5       |
| Пределы регулирования сварочного тока, А       | 40 - 630        |
| Напряжение холостого хода (РД / МП), В         | 12 / 70         |
| Напряжение питающей сети 50 Гц (±10 %), В      | 400             |
| Мощность, при номинальном токе, кВт            | 32              |
| Габаритные размеры, мм                         | 660 x 320 x 500 |
| Масса, кг                                      | 46              |



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

- режим калибровки сопротивления сварочной цепи до начала сварки: в этом режиме система управления измеряет и запоминает сопротивление сварочной цепи, и далее поддерживает установленное на источнике или подающем механизме значение напряжения непосредственно на дуге с учетом падения напряжения в сварочном кабеле;
- специально настроенный режим для сплошной проволоки диаметром 2,0 мм
- короткий стартовый импульс тока для улучшения зажигания;
- индикацию обнаруженных неисправностей на дисплее;
- экономный алгоритм работы вентилятора охлаждения силовой части. При длительной паузе в работе аппарат переходит в спящий режим.

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

Выпрямитель адаптирован для работы от генераторных установок и обеспечивают устойчивую работу при колебаниях напряжения питающей сети +10 / -10%.

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.

**Температура эксплуатации от -40° до +40°С.**



задняя панель выпрямителя

### Панель управления УРАЛ-Мастер 630

