



УРАЛТЕРМОСВАР



Предназначен:

- для аргодуговой сварки на постоянном токе, включая импульсные режимы, с бесконтактным и контактным зажиганием дуги;
- для ручной дуговой сварки на постоянном 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:

- защиту от коротких замыканий, перегрева силовых модулей, повышенного или пониженного напряжения питающей сети.
- устойчивую работу при колебаниях напряжения питающей сети (+10/-10%);
- эксплуатацию при перепадах температурот -20°C до +40°C.;
- легкую настройку параметров сварки благодаря информативному графическому жк-дисплею;
- возможность оснащения блоком жидкостного охлаждения горелки, пультом дистанционного управления или педалью, тележкой для более легкой транспортировки.



УРАЛ-ТИГ 250 (исп. 03,03М) аппарат аргодуговой сварки



Модификация **03М** разработана для эксплуатации в неблагоприятных условиях

Особенности сварочного аппарата:

- 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 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 (функция "миниток") 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 кратера, время продувки газа после сварки;
- выбор режима защиты от залипания электрода;
- ограничение напряжения холостого хода - 11,5В;
- зажигание дуги и регулировка сварочного тока с педалью.



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



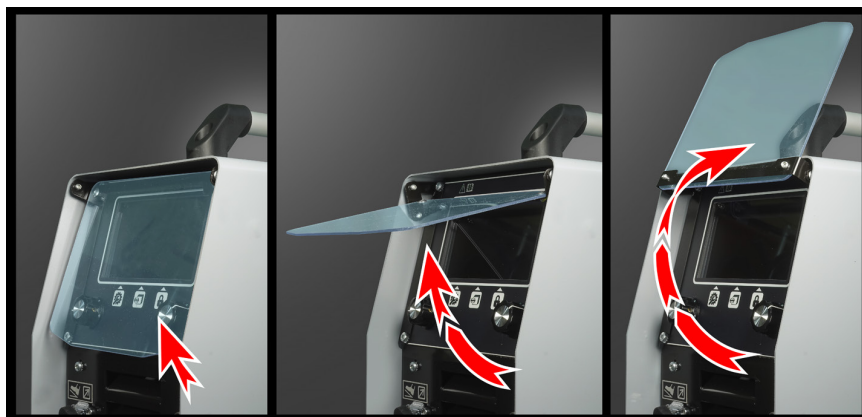
Технические характеристики (исп. 03/03М)	способ сварки	
	РАД (TIG)	РД (ММА)
Номинальный сварочный ток, А	250	200
Номинальная относительная продолжительность нагрузки, %	100	
Диапазон регулирования сварочного тока, А	10- 250	20- 200
Номинальное напряжение питающей сети (исп. 03 / 03М), В	3 x 400	
Номинальная 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	

модификация УРАЛ-ТИГ 250 (03М)

аппарат аргодуговой 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.



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.