



Частотный постовый регулятор сварочного тока предназначен для регулирования сварочного тока одного поста ручной дуговой сварки в многопостовой системе, работающей от источника типа ВДМ (взамен балластного реостата).

Формирует крутопадающую внешнюю характеристику.

Характеристики

Напряжение питания (напряжение холостого хода ВДМ)	50 - 85 В
Номинальный сварочный ток при ПН 100%	315А
Пределы регулирования сварочного тока	40 - 315А
Напряжение холостого хода (безопасное)	12 В
КПД	87 %
Габаритные размеры, мм	400 x 195 x 335
Масса, кг	11,5 кг

ЧПР-315 УРАЛ

частотный постовый регулятор сварочного тока



ЧПР-315 УРАЛ обеспечивает:

- микропроцессорное управление высокочастотным силовым транзистором;
- плавное регулирование тока во всем диапазоне (в том числе дистанционное);
- стабилизация сварочного тока при колебаниях напряжения на выходе выпрямителя при смене режима работы других постов;
- плавная настройка форсирования тока короткого замыкания;
- безопасное напряжение холостого хода;
- защита от длительного короткого замыкания электрода;
- дисплей с яркими цифровыми индикаторами отображает режим сварки - ток и напряжение.
- предварительная установка по дисплею сварочного тока с точностью через 1 А и тока короткого замыкания - от 100 до 170% от установленного сварочного тока.
- экономия электроэнергии (нет потерь, как в балластных реостатах).

Ток, потребляемый ЧПР-315 от выпрямителя, в 2-3 раза меньше сварочного тока (из-за особенностей широтно-импульсного регулирования). Потребляемая мощность в номинальном режиме (315А, ПН-100%) не превышает 13 кВт, что позволяет обеспечивать одновременную работу от одного многопостового выпрямителя ВДМ на 1250А уже 8 сварочных постов (при использовании балластных реостатов - 4 поста). При работе на токе 200А регулятор потребляет мощность 7 кВт, что позволяет организовать от одного ВДМ до одиннадцати сварочных постов.

По заказу. При тяжёлых условиях эксплуатации (высокий уровень влажности, загрязнённость воздуха) платы управления ЧПР-315 могут быть залиты специальным компаундом.

Преимущества модификации:

- герметизация;
- электроизоляция.



завод сварочного оборудования
АО «УРАЛТЕРМОСВАР»
620014. Россия, Екатеринбург
ул. Московская, 49, офис 67

+7-343-376-46-80
@ uraltermosvar@mail.ru
WWW.URALTERMOSVAR.RU

