



НОВОСТИ

Установка для плазменной резки

Научно-производственное предприятие «Плазмотрон» в ряду производимых им установок нового поколения разработало и приступило к производству установки серии «Днепр», предназначенной для аппаратурного оснащения отечественных машин для плазменной резки.

Предлагаемая установка «Днепр» состоит из источника питания, обеспечивающего стабилизацию тока, его плавное регулирование и малое энергопотребление, плазменного резака, обеспечивающего высокие (до 5 м/мин) скоростные и качественные показатели фигурной резки, и дистанционного пульта управления, легко встраиваемого в пульт управления машиной. Наличие легкого малогабаритного плазменного резака с воздушным охлаждением упрощает монтаж его кабель-шлангового пакета на портале машины и обеспечивает быструю смену катодно-соплового узла.

Высокие показатели качества реза (малые ширина реза, угол скоса кромок, чистота их поверхности, малые ЗТВ и литой участок кромок) обеспечивают широкие технологические возможности прецизионной резки деталей различного назначения, в том числе под углом к линии реза с получением режущих кромок, разделки кромок под сварку и пр.



Плазменный резак с воздушным охлаждением установки «Днепр»

Техническая характеристика установки «Днепр»

Напряжение питающей сети, В (50, 60 Гц)	380±10%
Ток резки, А	20... 120
Потребляемая мощность, кВт	5... 20
Максимальная толщина разрезаемой стали, мм	40
Диапазон толщин качественной фигурной резки стали, мм	1... 20
Ширина реза, мм	1,0... 3,5
ПВ, %	100

Стоимость установки «Днепр» и сменных деталей плазмотронов в 2...3 раза ниже зарубежных аналогов, а ряд показателей технического уровня (скорость резки, максимальная толщина разрезаемого металла, ПВ, ресурс работы катодно-сопловым узлом) — выше.



Известный производитель электросварочного оборудования в Украине — Каховский завод электросварочного оборудования освоил производство новых образцов техники.

Многопостовые выпрямители

Выпрямители многопостовые сварочные КИМ-1201 (на 8 постов) и КИМ-601 (на 3 поста) предназначены для комплектации сварочных постов ручной дуговой сварки покрытыми электродами изделий из углеродистых и легированных сталей на постоянном токе. Регулирование сварочного тока производится для каждого поста независимо с помощью балластного реостата.

Технические характеристики

Параметр	КИМ-1201	КИМ-601
Активная максимальная эквивалентная потребляемая мощность, кВт, не более	84	18
Номинальный сварочный ток, А, при ПВ 100 %	1250	630

Количество постов	8	3
Номинальный сварочный ток одного поста, А, при ПВ = 60 %	315	315
Номинальное рабочее напряжение, В	56	50
Напряжение холостого хода, В, не более	85	85
КПД, %, не менее	83	83
Охлаждение	воздушное, принудительное	
Габаритные размеры, мм, не более (длина×ширина×высота)	980×680×650	980×560×650
Масса, кг, не более	450	260

Отличаются: простотой в обслуживании и ремонте, максимальной приспособленностью для работы в тяжелых условиях эксплуатации; обеспечивают стабильное горение дуги, малое разбрызгивание; сварочная цепь защищена от токов перегрузки и короткого замыкания.

**Универсальные передвижные сварочные выпрямители**

Универсальные передвижные сварочные выпрямители КИУ-301 и КИУ-501 предназначены для автоматической и полуавтоматической сварки в среде защитных газов и под флюсом, а также для ручной дуговой сварки штучными электродами всех типов. Обеспечивают стабильное горение дуги, малое разбрызгивание.

Технические характеристики

Параметр	КИУ-301	КИУ-501		
Номинальное напряжение сети, В	380	380		
Частота тока питающей сети, Гц	50	50		
Номинальный сварочный ток при ПВ 60 %, А	315	500		
Пределы плавного регулирования сварочного тока, А	падающие 50...315	жесткие 60...315	падающие 50...5000	жесткие 60...500
Пределы регулирования рабочего напряжения, В	падающие 22...32	жесткие 18...38	падающие 22...46	жесткие 18...50
Активная максимальная эквивалентная потребляемая мощность (с учетом ПВ), кВт	8,7	18		
Напряжение холостого хода, В	72	85		
Диаметр электродов, мм	2...6	2...6		
Масса, кг	205	275		
Габаритные размеры, мм	750×530×915	805×600×1050		

Полуавтомат КП-010

Этот полуавтомат относится к новому поколению полуавтоматов с широким диапазоном регулирования сварочных параметров и предназначен для сварки плавящимся электродом в среде защитных газов сплошной и порошковой проволокой низколегированных и легированных сталей, а также коррозионностойких (нержавеющих) сталей в среде аргона в различных пространственных положениях.

В конструкции полуавтомата предусмотрено подключение горелки с евроразъемом и комплектация колесами для перемещения.

Полуавтомат оснащен микропроцессорным блоком управления, который конструктивно расположен в механизме подачи проволоки. Содержит четырехроликовое полноприводное подающее устройство фирмы «Fortrans» и кассетное устройство WR4 фирмы «СООРТИМ» (Венгрия), клапан для подачи защитного газа фирмы «САМОZZI» (Италия), тормозное устройство Standart 2 фирмы «СООРТИМ».

Полуавтомат может комплектоваться любыми источниками питания, выпускаемыми ОАО «КЗЭСО». Активная максимальная эквивалентная потребляемая мощность из сети (с учетом ПВ) зависит от источника.

Технические характеристики

Параметр	Значение параметра
Номинальное напряжение сети, В	380
Частота тока питающей сети, Гц	50
Номинальный сварочный ток при ПВ = 60 % и цикле сварки 10 мин, А	315
Пределы регулирования сварочного тока, А	50...315
Пределы плавного регулирования напряжения на дуге, В	18...38
Диаметр электродной проволоки, мм	
сплошной	0,8...1,6
порошковой	1,2...1,6
Пределы плавного регулирования скорости подачи электродной проволоки, м/ч	120...1200
Источник питания (рекомендуемый)	КИУ-301
Масса, кг	
устройства подающего	27
электродной проволоки	15
источника питания	205
Габаритные размеры, мм	
устройства подающего	620*×380×460
источника питания	750×530×915

*Длина указана без учета устройства для удержания кабелей.