



**Оборудование для профессионалов**



## **Агрегат дизельный 4-х постовой АДД-4х2501ВУ1 для сварки магистральных трубопроводов**

Агрегат предназначен для ведения сварочных работ в условиях строительства магистральных трубопроводов. Обеспечивает независимое питание постоянным током одновременно 4-х постов ручной дуговой сварки электродами с любым типом покрытия, а также питание электроинструмента, освещения и прокаточной печи.

**Аттестован АЦ НАКС на НГДО, ГО, ОХНВП, КО, ПТО.**

В агрегате установлен 4-х постовой сварочный генератор с минимальным взаимным влиянием постов (не более 3%), в котором реализованы самые передовые технические решения:

1. Электрическая машина наиболее надежного типа – индукторная с выпрямлением тока. В конструкции отсутствуют ненадежные элементы – вращающиеся обмотки, коллектор, контактные кольца, щётки. Подшипники не требуют смазки в течение всего срока службы. Такая машина при минимальном обслуживании обеспечивает длительную и безотказную работу в тяжелых трассовых условиях.

2. Усовершенствована система возбуждения. За счет постоянного питания обмотки возбуждения с исключением обратных связей повышена динамика переходных процессов и тем самым обеспечены высокие сварочные свойства. Процесс сварки устанавливается без неконтролируемого броска тока, характерного для генераторов других производителей.

3. Дискретная настройка сварочного режима. Выбранный режим надежно фиксируется и не подвержен случайным сбоям. Сварочный ток настраивается с интервалом не более 4% от номинального. Настройка тока внутри выбранного диапазона производится легким малогабаритным дистанционным регулятором с рабочего места сварщика, удаленного на 20 метров от агрегата. Для контроля настроенного режима каждый пост оборудован приборами - вольтметром и амперметром.

4. Обеспечена возможность попарно соединить выходы любых двух постов для параллельной работы на одну дугу. Таким образом, генератор может быть использован как 2х-постовой генератор (2х400А) с пределами регулирования каждого поста 50 – 400А.

5. Передача крутящего момента от двигателя к генератору осуществляется долговечной эластичной муфтой. Муфта хорошо демпфирует вибрации и удары, компенсирует осевые, угловые и радиальные отклонения, самовентилируемые эластичные элементы муфты обладают прогрессивной нелинейной характеристикой жесткости кручения, согласованной с моментом инерции генератора.

В агрегате предусмотрен специальный отсек для размещения сварочных кабелей, тернопеналов с электродами, электрододержателей, и прочих принадлежностей.

Поставляется агрегат, как в исполнении на раме, так и на двухосном шасси с тормозами.



### **Технические характеристики:**

Количество постов сварки	4
Номинальный сварочный ток поста, А (при ПН-60%)	250
Номинальное рабочее напряжение, В	30
Пределы регулирования сварочного тока поста, А	30-250
Напряжение холостого хода, В	90
Мощность вспомогательного генератора, кВт	4
Номинальное напряжение всп. генератора, В (при 50Гц)	230
Габаритные размеры агрегата на раме, мм	3000x1000x1400
Масса агрегата, кг	1600

**Завод сварочного оборудования "УРАЛТЕРМОСВАР"**  
620017, Россия, Екатеринбург, ул. Московская, д.49, оф.67  
тел/факс +7 (343) 376-46-80, 203-14-57, 203-14-58, 203-14-59  
www.uraltermosvar.ru e-mail: uraltermosvar@mail.ru

**Выставочные салоны-магазины "МИР СВАРКИ":**  
Екатеринбург, ул. Куйбышева, 4 (343) 203-17-56  
Новосибирск, ул. Жуковского, 123 (383) 227-21-33 (сервис)  
Тюмень, ул. Магнитогорская, 4/3 (3452) 307-947 (сервис)