



Установки сварочные навесные тракторные типа УСН

Установки предназначены для питания одного или двух сварочных постов ручной дуговой сварки, а также для питания электроинструмента и освещения.

Привод и перевозка осуществляется тракторами ДТ-75, МТЗ-82(80), ЛТЗ-60, Б10МБ.

Установка крепится на гидронавеску, аналогично сельхозорудиям - её можно быстро снимать и устанавливать на трактор.

Крутящий момент от заднего вала отбора мощности трактора передаётся на входной вал редуктора установки посредством карданного вала (включён в комплект поставки). Стандартная частота вращения вала отбора мощности трактора, на которую рассчитаны все установки - 540 об/мин. Редуктором с передаточным числом 2,52 и далее ремённой передачей частота вращения повышается до 1800 об/мин — номинальной для сварочного генератора.

В установках применяются те же генераторы, что и в сварочных агрегатах типа АДД. Это надёжные и простые безколлекторные индукторные машины, не имеющие вращающихся обмоток. Повышенная частота тока, вырабатываемого генератором (240 Гц) ускоряет переходные процессы переноса электродного металла, обеспечивает высокие сварочные свойства: лёгкое зажигание дуги, её повышенную эластичность, малое разбрызгивание и

другие. Благодаря встроенному в генератор выпрямителю на сварку подаётся постоянный ток. На двухпостовой установке возможно параллельное соединение постов. При этом генератор преобразуется в однопостовый с номинальным сварочным током 400 А и пределами регулирования 50-400А.

Сварочные генераторы ГД-4006, ГД-2х2501 применённые в установках аттестованы по основным сварочным свойствам согласно ГОСТ 25616.

Регулирование сварочного тока плавно-ступенчатое производится дистанционно легким выносным регулятором с рабочего места сварщика на удалении до 20 метров от установки (регулятор с кабелем включены в комплект).

Подшипники генератора не требуют смазки в течение всего срока службы.

В комплект любой установки входит термопенал (один или два), вмещающий 8 кг электродов. Термопенал питается от напряжения сварочной цепи, обеспечивает температуру до 130°С, что позволяет сохранять сварочные электроды в сухом состоянии.

Все установки могут изготавливаться в исполнении со вспомогательным генератором электропитания на напряжение 230 В, мощностью 4 кВт, (в обозначение такого исполнения добавлен индекс «В»).

Вспомогательный генератор электропитания позволяет подключать и питать электроинструмент на напряжение 220 В, 50 Гц, освещение и другие электроприборы. Установки с индексом «В», в соответствии с требованиями безопасности, имеют прибор контроля сопротивления изоляции.

По заказу трактор установки может быть оснащён бульдозерным отвалом.

Установки имеют климатическое исполнение У1 по ГОСТ 15150-69 и предназначены для работы на открытом воздухе при температуре от -45 до 40°С.



Технические характеристики:	Однопостовая	Двухпостовая (на один пост)
Номинальный сварочный ток, А	400	250
Продолжительность нагрузки, при номинальном сварочном токе, ПН, %	60	60
Рабочее напряжение на дуге при номинальном сварочном токе, В	36	30
Пределы регулирования сварочного тока, А	60-400	30-250
Напряжение холостого хода, В	80	90
Номинальная частота вращения карданного вала (на входе), мин-1	540	
Номинальная частота вращения сварочного генератора, мин-1	1800	
Габаритные размеры, (ДхШхВ), мм с трактором:		
ДТ-75	1350x1385x1360	
МТЗ-80(82)	1350x1385x1240	
ЛТЗ-60	1350x1385x1330	
Масса, кг:		
без вспомогательного генератора	760	800
со вспомогательным генератором	840	880

