



## Автомат сварочный двухдуговой АДФ-2х630 Урал

**Предназначен для сварки двумя дугами тавровых соединений, для приварки к ортотропным плитам ребер жесткости в виде полос или трапециевидного профиля, для двухсторонней сварки коробчатых балок.**

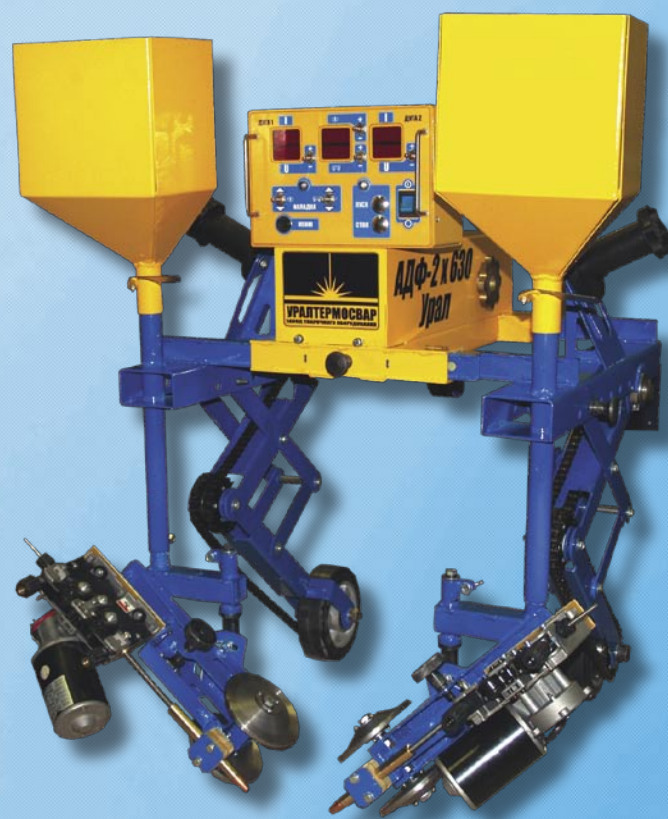
Микропроцессорный блок управления автоматом обеспечивает возможность установки и контроля непосредственно на сварочном автомате следующих параметров:

- плавную независимую регулировку скорости подачи проволоки и скорости перемещения трактора;
- плавную независимую регулировку сварочного напряжения на обеих дугах;
- установку времени подачи повышенного напряжения при зажигании дуги, заварки кратера, растяжки дуги.

**Быстрая трансформация для сварки различных профилей.**

### Конструктивные особенности:

- блок управления обеспечивает автоматическую стабилизацию заданных параметров сварки;
- независимые приводы подачи проволоки и перемещения автомата;
- защита приводов от перегрузок;
- подача обеих сварочных проволок синхронизирована;
- перемещение вдоль шва задается механическими копирами-роликами;
- изменение угла наклона наконечников в широком диапазоне с помощью регулировочных болтов;
- удобный и информативный пульт управления процессом сварки с цифровой индикацией параметров сварочного режима на обеих дугах;
- установка параметров сварки перед её началом;
- корректировка установленных параметров во время сварки;
- возможность сохранения параметров в памяти блока управления;
- возможность работы одной дугой.



### Технические характеристики

Номинальный сварочный ток каждой дуги, А	630
Номинальный режим работы ПН, %	100
Диаметр электродной проволоки, мм	1,6 ... 2
Диапазон регулирования скорости подачи электродной проволоки, м/ч (м/мин)	60 ... 360 (1 ... 6)
Диапазон регулирования скорости сварки, м/ч (м/мин)	12 ... 120 (0,2 ... 2,0)
Вместимость кассеты для проволоки, кг	2 x 15
Емкость бункера для флюса, дм. куб.	2 x 6,6
Номинальное напряжение питающей трехфазной сети при частоте 50Гц, В	36
Масса без проволоки и флюса, кг	76
Потребляемая мощность, не более, Вт	340

Завод сварочного оборудования ЗАО "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](http://www.uraltermosvar.ru) [uraltermosvar@mail.ru](mailto: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)



## Предельные размеры свариваемых профилей

