

## завод сварочного оборудования реализует сварочное оборудование



Алматы, Казахстан

Завод "Уралтермосвар" реализует дизельные агрегаты (АДД), одно- и двухпостовые, на раме или на шасси. Сварочные агрегаты производства ЗАО "Уралтермосвар" имеют целый ряд серьезных преимуществ.

1. Это прочный сварочный капот, который выдерживает тяжелые условия эксплуатации, 2. топливный бак на 120л - максимальный среди сварочных агрегатов,
3. надежный сварочный генератор с высокими сварочными свойствами,
4. дистанционное регулирование сварочного тока на расстоянии 20м от агрегата,
5. аккумуляторная батарея на 190Ам, обеспечивает уверенный пуск агрегата при температуре до минус 40,
6. усиленное одноосное шасси, грузоподъемностью до 1, 5 тн, с колесами от ГАЗ-53.

Все это делает наш агрегат лучшим среди аналогов.

Агрегаты и другое сварочное оборудование есть на складе в Алматы

Завод сварочного оборудования реализует Полуавтоматы и подающие механизмы

Преимущества комплектного полуавтомата ВДУ-500 / ВДУ-306МТ с подающим механизмом «Урал-3» (перед ПДГО-510, ПДГО-527, ПДГО-528 с ВДУ-506, 506С, 506Э) при механизированной сварке:

- плавная (с шагом 0, 1 В) предварительная до сварки настройка сварочного напряжения и отображение настроенных режимов во время и после сварки на дисплее;
- плавная (с шагом 0, 1 м/мин) настройка скорости подачи проволоки и отображение сварочного тока во время и после сварки на дисплее;
- возможность работы подающего механизма на больших удалениях от источника (до 50 м), без потерь по напряжению в сварочных кабелях, за счёт канала обратной связи по напряжению на дуге;
- возможность настройки индуктивности дуги, для различных типов шва (корневой слой, заполняющие слои)
- 100% режим работы на сварочном токе 500А и 300А соответственно, мощный 120Вт двигатель в подающем механизме «Урал-3» обеспечивающий стабильную подачу проволоки, Ø 2, 0мм, при использовании горелок с длиной шлейфа 5м;
- запись лучших режимов в память подающего механизма (до 16 программ);
- мягкий старт - плавный разгон привода подачи проволоки с момента зажигания дуги, а не с момента нажатия кнопки на горелке;
- процесс программно-спокойной ванны, реализующий мелкокапельный перенос расплавленного металла в сварочную ванну с минимальными возмущающими воздействиями (разбрызгиванием) и обеспечивающий возможность использовать оборудование для сварки ответственных металлоконструкций, например корневого слоя шва, неповоротного стыка трубопровода.

Кроме того, источники ВДУ являются универсальным по виду сварки и обеспечивает также питание поста ручной дуговой покрытым электродом и аргонодуговой сварки неплавящимся электродом.

Преимущества выпрямителей ВДУ при ручной дуговой сварке:

- плавная (с шагом 2А) предварительная настройка сварочного тока и отображение настроенных режимов во время и после сварки на дисплее;
- дистанционная до 30 метров плавная настройка сварочного тока с удобного пульта в диапазоне  $\pm 60А$  от установленного на выпрямителе значения;
- возможность форсирования тока короткого замыкания, обеспечивающая увеличение глубины проплавления и позволяющая

вести сварку в вертикальном и потолочном положениях без прилипания электрода;

- защита от прилипания электрода, обеспечивающая снижение тока при длительном коротком замыкании, что обеспечивает сохранность обмазки электрода и облегчает повторное зажигание;

- функция «горячий старт», позволяющая в начале процесса сварки кратковременно повысить сварочный ток для улучшенного проплавления начального участка шва;

- ограничение напряжения холостого хода безопасной величиной 12В (через 0, 6 сек. после окончания сварки);

Панель управления выпрямителя и подающего механизма имеют упрощенный и понятный интерфейс

Это и другое оборудование реализуется со склада в Алматы

г.Алматы, Муратбаева, 5

Тел. (727)297-42-16, 8-777-771-81-82, 8-777-771-80-02

---

Цена: **1 165 000** ₸

Тип объявления:  
Продам, продажа, продаю

Торг: --

**Ермеков Максут**

**8 727 297 42 16**

**050026**