

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

сайт: www.plazer.nt-rt.ru || эл. почта prz@nt-rt.ru



Трансформаторы сварочные ТДМ-401.1 (400А)



Страна:	Россия
Производитель:	«ПКП Плазер»
Продолжительность нагрузки, %:	60
Напряжение холостого хода, В:	70
Напряжение питающей сети, в:	220/380
Сварочный ток, А:	400
Класс:	PROFI

Недорогие, простые, надежные и мобильные сварочные трансформаторы переменного тока с плавной регулировкой. Применяются при небольшом объеме сварочных работ. Выгодно отличаются от аналогов повышенным напряжением холостого хода, что очень важно при пониженном напряжении питающей сети. Сварочные трансформаторы питают дугу, преобразуя переменное напряжение сети в переменное напряжение тока с одновременным его понижением до значений, позволяющих поддерживать стабильное горение дуги. Это довольно простые в эксплуатации и обслуживании агрегаты. Они экономичны и надежны, поэтому широко применяются в разных производственно-бытовых сферах. Они подходят для механизированной и автоматической, электрошлаковой и ручной дуговой сварки с помощью покрытых электродов или под флюсом.

Трансформатор позволяет разделить силовой ток и сварочный, понизить напряжение в сети до нужного уровня и обеспечить начальное и вторичное возбуждение и горение дуги. Тем самым формируя необходимые внешние характеристики для успешного сваривания. Любые выпрямители и сварочные установки имеют в своем составе трансформатор, который выполняет те же функции, что и самостоятельный прибор.

Сварочные трансформаторы: конструкция

Принцип работы устройства построен на электромагнитной индукции, а значит на разнице между количеством витков в первичной и вторичной обмотке. Коэффициент преобразования зависит как раз от этой разницы. Напряжение на выходе определяется с помощью перемещения подвижных частей прибора. В каждом витке создается переменное U , которое и суммируется в оптимальное.

В общих чертах конструкцию можно представить в виде корпуса, основных и вспомогательных элементов:

- Центральным элементом является магнитопровод (сердечник), который состоит из нескольких изолированных стальных пластин. Сердечник содержит основную и несколько вторичных обмоток. Управление выходным U происходит благодаря движению ходового винта, который проходит через обмотки сердечника.
- Дополнительные элементы – это ручки, жалюзи для охлаждения, колеса для перемещения тяжелых моделей.

Способ формирования внешних характеристик и методика регулировки режимов делят трансформаторы на устройства с электрическим и механическим управлением.

Основные виды

- с минимальным и нормальным магнитным рассеянием. Они просты и безотказны, используются при ручной технологии сваривания. Существует несколько нюансов их использования, о которых нужно уточнять у производителя перед покупкой.
- с повышенным магнитным рассеянием. Конструктивным отличием от первого вида является подвижная конструкция обмоток или шунтов. Разновидность характеризуется улучшенными эксплуатационными параметрами в сочетании с небольшим весом. Сфера применения - дуговая и автоматическая технология, работа под флюсом.
- тиристорные. Считаются последним поколением оборудования, поэтому используются и для ручной, и для точечной, шлаковой сварки.

Технические характеристики:

Номинальное напряжение питающей сети, V	220
Номинальная частота питающей сети, Гц	50
Номинальная потребляемая мощность, kW	9
Номинальный сварочный ток, А	160
Пределы регулирования тока, А	50-160
Продолжительность нагрузки, %	20
Напряжение холостого хода, V	55
Габаритные размеры, mm	198*294*396
Вес, кг	23

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93