




**УРАЛТЕРМОСВАР**

ЗАВОД СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ



**КАТАЛОГ**   
сварочное оборудование  
для шахт и рудников



## Оглавление

страница    содержание

3	<b>О предприятии</b>
5	<b>УРАЛ-200 РН</b> инверторный источник
6	<b>УРАЛ-300 РН, 338 РН, 366 РН</b> линейка инверторных источников
10	<b>УРАЛ-200 (03)</b> малогабаритный сварочный агрегат с нейтрализатором выхлопных газов
12	<b>УРАЛ-300</b> сварочный агрегат
14	<b>АДД-4004МВУ1 (13) УРАЛ</b> сварочный агрегат
16	<b>ВДМ-1201МН</b> многопостовой сварочный выпрямитель
17	<b>ТДМ-401(Б)</b> трансформатор сварочный
18	<b>ТДМБ-500 УРАЛ</b> трансформатор сварочный
19	<b>ЧПР</b> частотный постовой регулятор сварочного тока
20	<b>УРАЛ-Плазма 150</b> аппарат воздушно-плазменной резки
22	Программно-аппаратный комплекс <b>«УРАЛ-Монитор»</b> для управления сварочным производством.
23	Программа <b>«Гарантийный ремонт и сервис»</b>





Завод сварочного оборудования АО «Уралтермосвар» основан в 1996 году командой специалистов, имеющих многолетний опыт в области разработки и производства сварочного оборудования.

АО «Уралтермосвар» является одним из крупнейших производителей в России сварочного оборудования имея полный цикл производства и входит в реестр Минпромторга. Часть продукции поставляется на экспорт.

Вся выпускаемая продукция разработана собственным конструкторским отделом, в составе которого работают следующие группы инженеров-конструкторов:

- по электронике
- по источникам тока
- по генераторам
- по автоматам и полуавтоматам
- по агрегатной технике (сварочные агрегаты, многопостовые сварочные комплексы, электростанции и т.д.)
- по разработке электрических схем агрегатной техники
- группа инженеров-испытателей и группа по сертификации продукции.

Конструкторский отдел имеет три научно-исследовательские испытательные лаборатории оснащенных различными испытательными стендами, двумя климатическими камерами, стендом для механических испытаний и другим испытательным оборудованием. Новейшие разработки АО «Уралтермосвар» защищены 16-ю патентами РФ и многократно были отмечены дипломами и медалями на выставках и конкурсах научно-технических и инновационных разработок.

Изучая спрос, требования рынка и технологическое развитие сварочного оборудования, АО «Уралтермосвар» ежегодно разрабатывает и запускает в производство от двух до трёх единиц новой продукции.

Продукция соответствует техническим регламентам Таможенного Союза, что подтверждается декларациями о соответствии. Значительная часть аттестована на сварочные свойства в Уральском институте сварки.

Большая часть производимого АО «Уралтермосвар» оборудования аттестована профильными научно-исследовательскими институтами для применения на объектах ПАО «Газпром» и ПАО «Транснефть».

**Постоянные потребители продукции завода:**



Завод сварочного оборудования имеет представительства в Республике Казахстан: Костанай, Караганда, Алматы.

**АО «Уралтермосвар»** имеет сертификат соответствия системе менеджмента качества.



**Разработки и изобретения ЗАО "Уралтермосвар" защищены патентами РФ.**





Конструкторское бюро



Участок пайки плат



Отделение испытания плат управления



Участок сборки инверторов



Участок сборки сварочных агрегатов



Участок сборки шахтных выпрямителей



Климатические камеры для испытания продукции



Стенд для виброиспытаний продукции



Рудничный инверторный источник **УРАЛ-200 PH** предназначен для питания одного поста ручной дуговой сварки в шахтах и рудниках не опасных в отношении взрыва газа, пара или пыли, с питанием от сети постоянным током (троллей) нормальным напряжением 280В или от сети переменного тока нормальным напряжением 230В частотой 50Гц.

**Соответствуют требованиям:**

- ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования», ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования», ТР ТС 020/2011 «Электromагнитная совместимость технических средств»;
- Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности "Правила безопасности при ведении горных работ и переработке твердых полезных ископаемых", федеральных норм и правил в области промышленной безопасности "Правила безопасности в угольных шахтах";

Степень защиты корпуса IP43.

Плата управления закрыта в специальную герметичную коробку, остальные платы залиты компаундом. Алюминиевые радиаторы и дроссель покрыты защитной эмалью ГФ-92. Все вентиляционные отверстия перекрыты сеткой с ячейкой 0,5 мм, специальная конструкция корпуса и жалюзийных решеток обеспечивает защиту от попадания капель.

**Инверторные источники обеспечивают:**

- плавную настройку сварочного тока как с источника, так и с пульта дистанционного управления (комплектация пультом ДУ по дополнительному заказу);
- ограничение напряжения холостого хода (12В);
- форсирование тока короткого замыкания;

**Инверторный источник УРАЛ-200 PH в рудничном нормальном исполнении**

- защиту от прилипания электрода;
- индикацию параметров сварки на цифровом дисплее;
- регулируемый горячий старт;
- стабилизацию заданного сварочного тока.

**Основные характеристики**

Номинальный сварочный ток, А	<b>250</b>
Номинальное рабочее напряжение, В	28
Пределы регулирования сварочного тока, А	30 - 250
Напряжение холостого хода, В	12
Напряжение питающей сети, В	~230 / ---280
Мощность, при номинальном токе, кВт	7
Габаритные размеры, мм	340 x 170 x 260
Масса, кг	7





**УРАЛТЕРМОСВАР**

**УРАЛ-300 РН  
УРАЛ-338 РН  
УРАЛ-366 РН**



**Инверторные источники  
линейки УРАЛ РН в рудничном  
нормальном исполнении**



Рудничные инверторные источники линейки **УРАЛ РН** предназначены для питания одного поста ручной дуговой сварки и резки в шахтах и рудниках не опасных в отношении взрыва газа, пара или пыли.

**Соответствуют требованиям:**

- ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования», ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования», ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств»;
- Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности "Правила безопасности при ведении горных работ и переработке твердых полезных ископаемых", федеральных норм и правил в области промышленной безопасности "Правила безопасности в угольных шахтах";
- ГОСТ 24754-2013 «Электрооборудование рудничное нормальное», ГОСТ 30852.20-2002 «Электрооборудование рудничное. Изоляция, пути утечки и электрические зазоры».

Степень защиты корпуса IP43. Плата управления закрыта в специальную герметичную коробку, остальные платы залиты компаундом. Алюминиевые радиаторы и дроссель покрыты защитной эмалью ГФ-92. Все вентиляционные отверстия перекрыты сеткой с ячейкой 0,5 мм, специальная конструкция корпуса и жалюзийных решеток обеспечивает защиту от попадания капель.

**Инверторные источники обеспечивают:**

- плавную настройку сварочного тока как с источника, так и с пульта дистанционного управления (комплектация пультом ДУ по дополнительному заказу);
- ограничение напряжения холостого хода (12В);
- форсирование тока короткого замыкания;
- защиту от прилипания электрода;
- индикацию параметров сварки на цифровом дисплее;
- регулируемый горячий старт;
- стабилизацию заданного сварочного тока.



В соответствии с ГОСТ 24754-2013 аппарат не имеет открытых частей, находящихся под напряжением.

## Панель управления УРАЛ-300РН, 338РН, 366РН



## Задняя панель аппарата



Вентиляционные отверстия закрытые сеткой, предохраняют внутренние элементы аппарата от загрязнения. Конструкция жалюзи предусматривает чистку и смену фильтров.

## Пульт дистанционного управления



По заказу аппарат комплектуется пультом дистанционного управления длиной до 50 метров.

На пульте управления расположена ручка плавного бесступенчатого регулирования тока в диапазоне  $\pm 80\text{A}$  (заводская настройка) от установленного значения на аппарате. При необходимости диапазон можно изменить.

Корпус пульта выполнен в противоударном исполнении, оснащен магнитным креплением, которое надёжно удерживает его на металлических поверхностях.

## Программа «Гарантийный ремонт и сервис»



**АО «УРАЛТЕРМОСВАР»** разработал программу «Гарантийный ремонт и сервис», в которой мы учли многолетний опыт и разнообразные пожелания наших потребителей по широкому спектру нашего оборудования, в программе возможны индивидуальные условия сервисного обслуживания для покупателей.

**Стандартная гарантия на продукцию завода 1 год.**

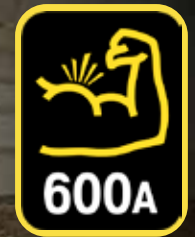
### Основные характеристики

Номинальное напряжение питающей трёхфазной сети	3 x 400 / 3x690В - <b>УРАЛ-300 РН</b> 3 x 400В - <b>УРАЛ-338 РН</b> 3 x 690В - <b>УРАЛ-366 РН</b>
---	---

### Номинальная относительная продолжительность нагрузки:

при сварочном токе - 300А	ПН = 50%
при сварочном токе - 270А	ПН = 60%
при сварочном токе - 210А	ПН = 100%

Номинальное рабочее напряжение, В	32
Пределы регулирования сварочного тока, А	40 - 300
Напряжение холостого хода, В, не более	12
Номинальная потребляемая мощность, кВА, не более	16
Степень защиты корпуса	IP43
Габаритные размеры, мм	660 x 260 x 440
Масса, кг	30



## Выпрямитель RH-400 УРАЛ в рудничном нормальном исполнении



Рудничный выпрямитель **RH-400 УРАЛ** предназначены для питания одного поста ручной дуговой сварки и резки в шахтах и рудниках не опасных в отношении взрыва газа, пара или пыли.



### Соответствует требованиям:

- ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования», ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования», ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств»;
- Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности "Правила безопасности при ведении горных работ и переработке твердых полезных ископаемых", федеральных норм и правил в области промышленной безопасности "Правила безопасности в угольных шахтах";
- ГОСТ 24754-2013 «Электрооборудование рудничное нормальное», ГОСТ 30852.20-2002 «Электрооборудование рудничное. Изоляция, пути утечки и электрические зазоры».

Степень защиты корпуса IP43. Платы залиты компаундом. Алюминиевые радиаторы и дроссель покрыты защитной эмалью ГФ-92. Все вентиляционные отверстия перекрыты сеткой с ячейкой 0,5 мм, специальная конструкция корпуса и жалюзийных решеток обеспечивает защиту от попадания капель.

### Выпрямитель обеспечивает:

- плавную настройку сварочного тока как с панели источника, так и с пульта дистанционного управления (комплектация пультом ДУ по дополнительному заказу);
- ограничение напряжения холостого хода (12В);
- форсирование тока короткого замыкания;
- защиту от прилипания электрода;
- индикацию параметров сварки на цифровом дисплее;
- регулируемый горячий старт;
- стабилизацию заданного сварочного тока.



В соответствии с ГОСТ 24754-2013 аппарат не имеет открытых частей, находящихся под напряжением.

### Панель управления RH-400 УРАЛ

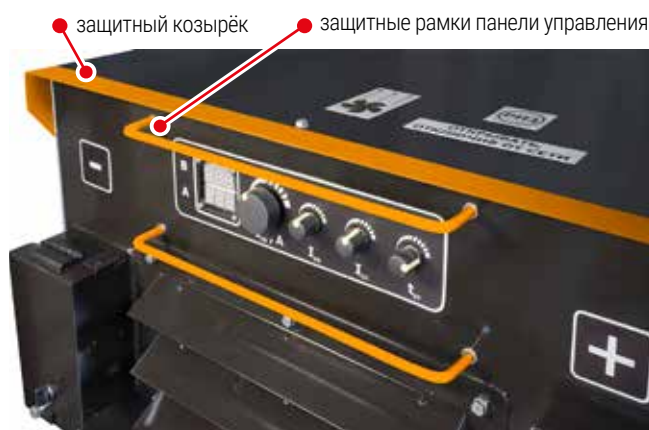


- ручка регулятора сварочного тока
- ручка регулятора кратности форсирования тока короткого замыкания
- ручка регулятора тока старта
- ручка регулятора продолжительности импульса тока старта



## МОДИФИКАЦИЯ выпрямителя РН-400 УРАЛ

- Внешний защитный каркас, предотвращающий повреждения корпуса и органов управления.
- Каркас смонтирован на санях для удобства транспортировки выпрямителя.



Пульт  
дистанционного  
управления

По заказу аппарат комплектуется пультом дистанционного управления длиной до 50 метров.

На пульте управления расположена ручка плавного бесступенчатого регулирования тока в диапазоне  $\pm 80A$  (заводская настройка) от установленного значения на аппарате. При необходимости диапазон можно изменить.

Корпус пульта выполнен в противоударном исполнении, оснащен магнитным креплением, которое надёжно удерживает его на металлических поверхностях.

### Программа «Гарантийный ремонт и сервис»



АО «УРАЛТЕРМОСВАР» разработал программу «Гарантийный ремонт и сервис», в которой мы учли многолетний опыт и разнообразные пожелания наших потребителей по широкому спектру нашего оборудования, в программе возможны индивидуальные условия сервисного обслуживания для покупателей.

**Стандартная гарантия на продукцию завода 1 год.**

### Основные характеристики

Напряжение питающей сети (50 Гц)	3 x 400В / 3 x 690В
Сварочный ток (при +40°C): номинальный - <b>400А</b> максимальный - <b>600А</b>	ПН = 100% ПН = 60%
Номинальное рабочее напряжение	36В
Пределы регулирования сварочного тока	30 - 600А
Напряжение холостого хода, не более	12В
Степень защиты корпуса	IP43
Габаритные размеры	1200 x 720 x 820 мм
Масса	280 кг



## Рудничный малогабаритный сварочный агрегат **УРАЛ-200 (03)**

**Сварочный агрегат УРАЛ-200 (03)** предназначен для ручной дуговой сварки при использовании на участках подземных выработках шахт и рудников.

Оборудован нейтрализатором выхлопных газов с двух ступенчатой отчисткой:

1. каталитический нейтрализатор;
2. жидкостная отчистка.

Агрегат обладает лёгким зажиганием дуги, малым разбрызгиванием и устойчивым процессом сварки.

Оснащен дистанционным регулятором сварочного тока с магнитным креплением (длина кабеля 20-30м).

Имеет однофазную розетку 230В 50Гц для питания электроинструмента, освещения и других вспомогательных потребителей на 4 кВт.

В агрегате предусмотрена яркая цифровая индикация величин сварочного напряжения и тока.

### Микропроцессорный блок управления агрегата обеспечивает:

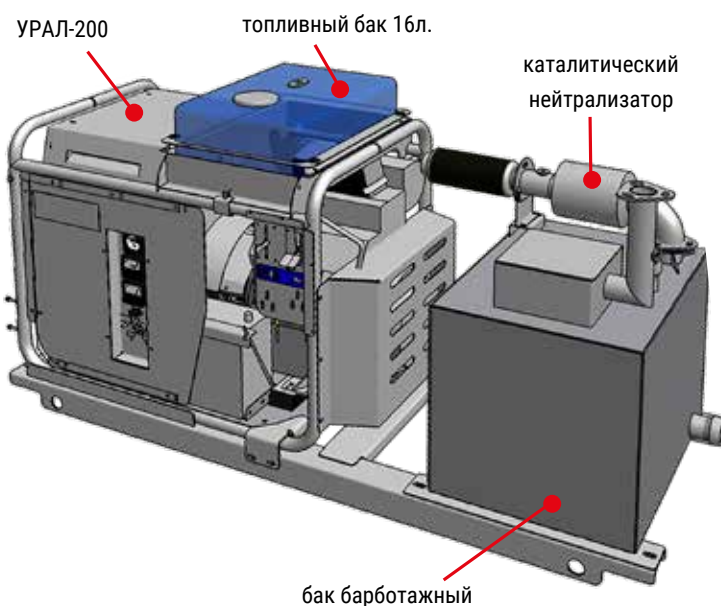
- форсирование тока короткого замыкания;
- горячий старт;
- защиту от прилипания электрода;
- ограничение напряжения холостого хода до безопасной величины 12 В;
- плавную регулировку сварочного тока во всем диапазоне как с панели управления так и с дистанционного пульта;
- стабилизацию заданного сварочного тока.

Степень защиты от воздействия окружающей среды IP23.

Двигатель оснащён сигнализацией о перегреве и снижении давления масла.

### Соответствует требованиям:

- ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования», ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования», ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств»;
- Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности «Правила безопасности при ведении горных работ и переработке твердых полезных ископаемых» и «Правила безопасности в угольных шахтах».



## Панель управления сварочным энергоагрегатом УРАЛ-200 (03)



### Основные характеристики

Номинальный сварочный ток, А (при ПН-100%)	200
Номинальное рабочее напряжение, В	28
Пределы регулирования сварочного тока, А	30-200
Вид регулирования сварочного тока	плавный
Ограничение напряжения холостого хода до безопасной величины, В	12
Мощность на вспомогательные нужды (220В), кВт	4
Наименование генератора	ИР-16/36
Двигатель воздушного охлаждения	КООР KD 195 FE КНР (дизельный)
Мощность двигателя при 3600 об/мин. кВт (л.с.),	8 (12,0)
Объем топливного бака, л	16
Габаритные размеры, мм	1630 x 630 x 870
Масса, кг	240

### Пульт дистанционного управления

Агрегат комплектуется пультом дистанционного управления длиной 30 метров.

На пульте управления расположена ручка плавного бесступенчатого регулирования тока в диапазоне  $\pm 80\text{A}$  (заводская настройка) от установленного значения на аппарате. При необходимости диапазон можно изменить.

Корпус пульта выполнен в противоударном исполнении, оснащен магнитным креплением, которое надёжно удерживает его на металлических поверхностях.



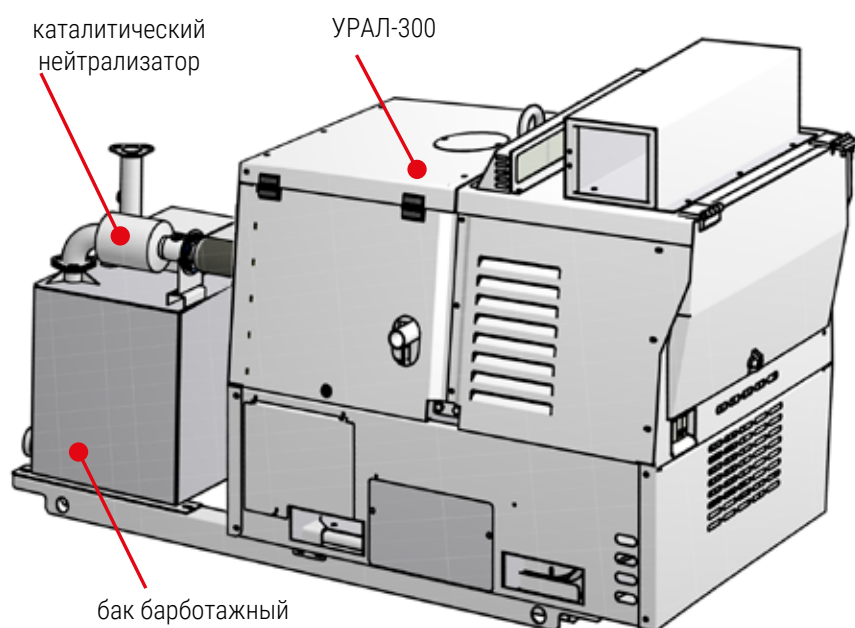


## Рудничный дизельный сварочный агрегат **УРАЛ-300**

Предназначен для ручной дуговой сварки при использовании на участках подземных выработках шахт и рудников, оборудован нейтрализатором выхлопных газов с двух ступенчатой отчисткой:

1. с помощью каталического нейтрализатора;
2. жидкостная отчистка.

Агрегат обладает лёгким зажиганием дуги, малым разбрызгиванием и устойчивым процессом сварки.



Имеет однофазную розетку 230В. 50гц. для питания электроинструмента, освещения и других вспомогательных потребителей на 6 кВт.

В агрегате предусмотрена яркая цифровая индикация величин сварочного напряжения и тока.

Микропроцессорный блок управления агрегата обеспечивает:

- форсирование тока короткого замыкания;
- горячий старт;
- защиту от прилипания электрода;
- ограничение напряжения холостого хода до безопасной величины 12 В;
- плавную регулировку сварочного тока во всем диапазоне как с панели управления так и с дистанционного пульта;
- стабилизацию заданного сварочного тока.

Степень защиты от воздействия окружающей среды IP23.

Двигатель оснащён сигнализацией о перегреве и снижении давления масла.

Температура эксплуатации от -40 до +40 °С

## Панель управления агрегатом УРАЛ-300



### Основные характеристики

Номинальный сварочный ток, А (при ПН-100%)	300
Номинальное рабочее напряжение, В	30
Пределы регулирования сварочного тока, А	30-300
Вид регулирования сварочного тока	плавный
Мощность на вспомогательные нужды (220В), кВт	4
Наименование генератора	ИР-30/30
Двигатель	КООР KD-292F (КНР), дизель
Мощность двигателя при 3000 об/мин, кВт (л.с.)	15,3 (20,5)
Кол-во цилиндров	2
Тип охлаждения	воздушное
Расход топлива при номинальном сварочном токе, л/ч	5,3
Объем топливного бака, л	25
Габаритные размеры, мм	1950 x 750 x 1135
Вес, кг	390



## Рудничный дизельный сварочный агрегат **АДД-4004 МВУ1 (13) УРАЛ**

*Агрегат разработан для работы в закрытых пространствах, таких как территории подземных выработок шахт и рудников, с неопасными концентрациями газа и пыли.*

**Агрегат АДД-4004 МВУ1 (13) УРАЛ** предназначен для использования в качестве автономного источника питания одного поста при ручной дуговой сварке, резке и наплавке металла постоянным током.

Встроенный блок БСН ограничивает напряжение холостого хода агрегата до безопасной величины 12В, которое снимается через 0,06с после короткого замыкания электродом на деталь.

Соответствует требованиям ТР ТС 004/2011, ТР ТС 010/2011 и ТР ТС 020/2011.

Агрегат оборудован нейтрализатором отработавших газов, двухступенчатая система очистки: каталитическая посредством каталитического нейтрализатора и жидкостная с использованием барботажного бака.

В состав агрегата входит:

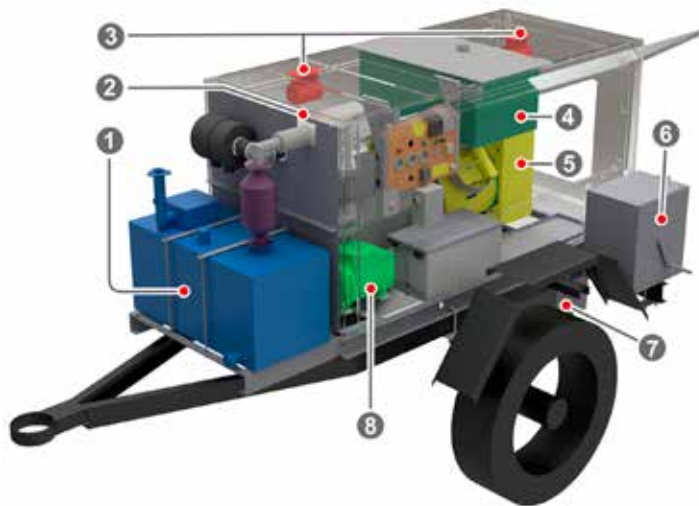
- Приводной двигатель Д-144
- Одноосное шасси на колесах ГАЗ
- Система порошкового пожаротушения ПИОН
- Реле контроля изоляции РКИ-500
- Система двухступенчатой очистки отработавших газов: каталитическая (каталитический нейтрализатор) и жидкостная (барботажный бак)
- Вспомогательный генератор 4кВт/220В
- Два барабана для намотки сварочных кабелей.
- Ящик для инструмента
- Термопенал ТП-5/130
- Розетка 220В взрывозащищенного исполнения
- Диодный блок с защитой от пыли и влаги

### Основные характеристики

Номинальный сварочный ток, А	400
Продолжительность нагрузки при номинальном токе, %	60
Номинальное рабочее напряжение, В	36
Ограничение напряжения холостого хода до безопасной величины, В	12
Пределы регулирования сварочного тока, А	60 - 400
Напряжение холостого хода, В	70 - 90
Мощность вспомогательного генератора, кВт	4 или 7
Номинальное напряжение вспомогательного генератора, В	230 или 400
Марка двигателя	Д-144 Россия
Число цилиндров	4
Охлаждение двигателя	воздушное
Номинальная частота вращения, об./мин	1800
Мощность двигателя максимальная, кВт(л.с.)	37,0 (50,3)
Объем топливного бака, л	120
Габаритные размеры, мм	2050x1000x1300
Расход топлива при номинальном сварочном токе, кг/ч	5,9
Масса, кг	1080

### Комплект поставки агрегата АДД-4004МВ(13) УРАЛ

1. Барботажный бак в комплекте с каталитическим нейтрализатором выхлопных газов
2. Двигатель Д-144 Россия
3. Система порошкового пожаротушения «ПИОН»
4. Топливный бак
5. Сварочный генератор
6. Барабаны для намотки сварочного кабеля
7. Ящик для инструмента
8. Вспомогательный генератор



6. Барабаны для намотки сварочного кабеля



Панель управления блоком БСН



Панель управления сварочным генератором



3. Система пожаротушения ПИОН



Пульт управления двигателем расположен под капотом. На панели установлены приборы:

- контроль давления и температуры охлаждающей жидкости;
- амперметр контроля зарядного тока;
- ключ запуска двигателя (стартер)
- контроль генератора заряда аккумулятора
- реле контроля изоляции РКИ-500



## Многопостовой сварочный выпрямитель **ВДМ-1201МН**

Многопостовой сварочный выпрямитель ВДМ-1201МН влагостойкого исполнения, предназначен для одновременного питания восьми сварочных постов при ручной дуговой сварке.

Вместо выпрямительных итальянских блоков таблеточно-го типа PTS-1250, у которых во влажной среде подвергались коррозии и выходили из строя токопроводящие перемычки применены шесть силовых выпрямителей Д123-630 с повышенной площадью охлаждения с охладителем О123 стойких к влажной среде.

Все силовые обмотки и шины выполнены из меди. Обмотки трансформатора трижды пропитаны высоковоластойким кремнеорганическим лаком КО-916, а затем покрыты покровной эмалью ГФ-92-ХС, этой же покровной эмалью покрывается сердечник трансформатора.

Выпрямитель снаружи и изнутри окрашивается влагостойкой двухкомпонентной эмалью "Прокор".

Выпрямители выпускаются в климатическом исполнении У категории размещения 3 по ГОСТ 15150-69 и предназначены для работы в закрытых помещениях с естественной вентиляцией без искусственно регулируемых климатических условий при температуре окружающего воздуха в интервале от -40 до +40оС.

Не допускается использование выпрямителя во взрывоопасной среде.

От короткого замыкания в трансформаторе выпрямитель защищен автоматическим выключателем ВА57, а от перегрузки – магнитным пускателем ПМ12. Выпрямитель оснащен фильтром для защиты питающей сети от помех.

На лицевой части передней панели управления выпрямителем установлены кнопки "Пуск" и "Стоп", индикаторы

наличия сетевого напряжения, амперметр и вольтметр. Охлаждение трансформатора принудительное вентилятором с электродвигателем АИР63А4. Электродвигатель вентилятора защищен плавкими предохранителями.

### Основные характеристики

Номинальный сварочный ток, А (ПН 100%)	1250
Напряжение питающей сети (50Гц), В	3 x 380
Мощность, потребляемая при номинальном токе, кВА	96
Номинальная частота, Гц	50
Номинальное рабочее напряжение, В	66
Напряжение холостого хода, В	78
Материал обмоток	Медь
Номинальный сварочный ток одного поста, А	315
Число постов сварки	8
Коэффициент одновременности работы постов	0,5
Жесткость внешней характеристики, В/А	0,009
Габаритные размеры, мм	990x650x860
Масса, кг	310



## Трансформатор сварочный **ТДМ-401(Б)**

ТДМ-401(Б) У2 предназначен для использования в качестве источника питания одного сварочного поста при ручной дуговой сварке, резке и наплавке металлов переменным током на территории подземных выработок шахт и рудников, с неопасными концентрациями газа и пыли.

Соответствует требованиям ТР ТС 004/2011, ТР ТС 010/2011 и ТР ТС 020/2011.

Для проведения сварочных работ в местах с повышенной опасностью поражения электрическим током трансформатор оборудован блоком снижения напряжения холостого хода, который обеспечивает быстрое снижение напряжения холостого хода до 12В при прекращении процесса сварки. Обеспечивая защиту сварщика, блок не затрудняет проведение сварки, зажигание дуги происходит всегда уверенно, в том числе на окисленных и загрязненных поверхностях. Время срабатывания блока снижения напряжения холостого хода (подача сварочного напряжения между электродом и свариваемым изделием) - 0,06 с. Предусмотрена кнопка проверки исправности блока перед началом работы, световая индикация наличия напряжения сети, несниженного напряжения на электроде и нахождения в режиме блокировки.

Трансформатор выполнен с плавным регулированием сварочного тока путем механического перемещения катушек при вращении рукоятки ходового винта. Для расширения пределов регулирования имеется переключатель, позволяющий выбрать один из двух диапазонов.

Обмотки трансформатора выполнены из алюминиевого провода и заключены в надежные изоляционные обоймы. Катушки пропитаны тройным слоем изоляционного лака, последний слой трансформатора – покровной эмалью ГФ92.

По заказу могут быть поставлены трансформаторы на напряжение 220В.

### Основные характеристики

Номинальный сварочный ток, А (при ПН, %)	400 (60%)
Пределы регулирования сварочного тока, А	70-200/200-460
Напряжение холостого хода, В, сниженное	64-78
Номинальное напряжение питающей сети, В	380
Номинальная частота, Гц	50
Число фаз питающей сети	3 (+N) или 1
Потребляемая мощность, кВА	26,6
Габаритные размеры, мм	560 x 590 x 860
Масса, кг	140



## Трансформатор сварочный **ТДМБ-500 УРАЛ**

со встроенным блоком снижения  
напряжения холостого хода

Трансформатор имеет встроенный стабилизатор сварочной дуги импульсный СДИ, предназначенный для поддержания устойчивого горения дуги.

**ТДМБ-500 УРАЛ** предназначен для использования в качестве источника питания одного сварочного поста при ручной дуговой сварке, резке и наплавке металлов переменным током на территории подземных выработок шахт и рудников, с неопасными концентрациями газа и пыли. Соответствует требованиям ТР ТС 004/2011, ТР ТС 010/2011 и ТР ТС 020/2011.

Для проведения сварочных работ в местах с повышенной опасностью поражения электрическим током трансформатор оборудован блоком снижения напряжения холостого хода, который обеспечивает быстрое снижение напряжения холостого хода до 12В при прекращении процесса сварки.

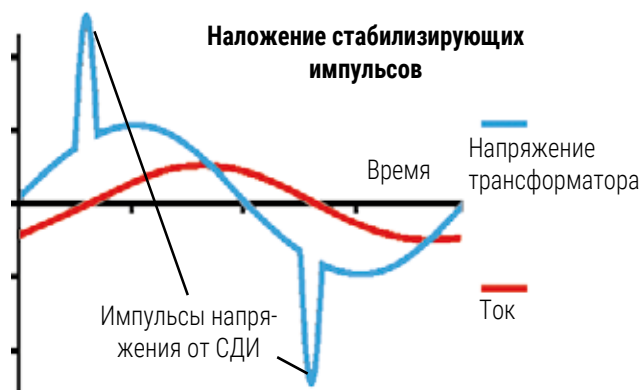
Обеспечивая защиту сварщика, блок не затрудняет проведение сварки, зажигание дуги происходит всегда уверенно, в том числе на окисленных и загрязненных поверхностях. Время срабатывания блока снижения напряжения холостого хода (подача сварочного напряжения между электродом и свариваемым изделием) - 0,06 с. Предусмотрена кнопка проверки исправности блока перед началом работы, световая индикация наличия напряжения сети, несниженного напряжения на электроде и нахождения в режиме блокировки.

ТДМБ-500 УРАЛ выполнен с плавным регулированием сварочного тока путем механического перемещения катушек при вращении рукоятки ходового винта. Для расширения пределов регулирования имеется переключатель, позволяющий выбрать один из двух диапазонов.

Обмотки трансформатора выполнены из алюминиевого провода и заключены в надежные изоляционные обоймы.

Агрессивная среда эксплуатации в шахтных условиях вызывает разрушительное воздействие на электрооборудование, учитывая все факторы мы надёжно защитили сварочный трансформатор от влажности и запылённости:

- катушки пропитаны тройным слоем изоляционного лака, последний слой – покровная эмаль ГФ92.
- все платы управления покрыты тремя слоями лака с послойной сушкой



### Основные характеристики

Номинальный сварочный ток, А (при ПН%)	500 (60%)
Пределы регулирования сварочного тока, А	100 - 290 260 - 540
Напряжение холостого хода, В, не сниженное	56-78
Напряжение холостого хода, В, сниженное	12
Номинальное напряжение питающей сети, В	380
Номинальная частота, Гц	50
Число фаз питающей сети	2
Потребляемая мощность, кВА	32,3
Габаритные размеры, мм	815 x 640 x 860
Масса, кг	180



## ЧПР-315 УРАЛ

### частотный постовой регулятор сварочного тока

Частотный постовой регулятор сварочного тока предназначен для регулирования сварочного тока одного поста ручной дуговой сварки в многопостовой системе, работающей от источника типа ВДМ (взамен балластного реостата).

Формирует крутопадающую внешнюю характеристику.

#### ЧПР-315 УРАЛ обеспечивает:

- микропроцессорное управление высокочастотным силовым транзистором;
- плавное регулирование тока во всем диапазоне (в том числе дистанционное);
- стабилизация сварочного тока при колебаниях напряжения на выходе выпрямителя при смене режима работы других постов;

- плавная настройка форсирования тока короткого замыкания;
- безопасное напряжение холостого хода;
- защита от длительного короткого замыкания электрода;
- дисплей с яркими цифровыми индикаторами отображает режим сварки - ток и напряжение.
- предварительная установка по дисплею сварочного тока с точностью через 1 А и тока короткого замыкания - от 100 до 170% от установленного сварочного тока.
- экономия электроэнергии (нет потерь, как в балластных реостатах).

Ток, потребляемый ЧПР-315 от выпрямителя, в 2-3 раза меньше сварочного тока (из-за особенностей широтно-импульсного регулирования). Потребляемая мощность в номинальном режиме (315А, ПН-100%) не превышает 13 кВт, что позволяет обеспечивать одновременную работу от одного многопостового выпрямителя ВДМ на 1250А уже 8 сварочных постов (при использовании балластных реостатов – 4 поста). При работе на токе 200А регулятор потребляет мощность 7 кВт, что позволяет организовать от одного ВДМ до одиннадцати сварочных постов.

**По заказу.** При тяжёлых условиях эксплуатации (высокий уровень влажности, загрязнённость воздуха) платы управления ЧПР-315 могут быть залиты специальным компаундом.

#### Преимущества модификации:

- герметизация;
- электроизоляция и взрывозащита.

#### Основные характеристики

Напряжение питания (напряжение холостого хода ВДМ), В	50-85
Номинальный сварочный ток при ПН 100%, А	315
Пределы регулирования сварочного тока, А	40-315
Напряжение холостого хода (безопасное), В	12
КПД, %	87
Габаритные размеры, мм	400x195x335
Масса, кг	11,5

## УРАЛ-Плазма 150



Аппарат воздушно-плазменной резки **УРАЛ-Плазма 150** предназначен для использования в цеховых и полевых условиях в качестве инверторного источника питания при ведении ручной или механизированной воздушно-плазменной резки любых металлов, в том числе углеродистой, нержавеющей и высоколегированной стали, меди, латуни, бронзы, алюминия, титана, чугуна и биметаллов, а также их сплавов.

Аппарат имеет более низкие эксплуатационные затраты, в отличие от технологии газокислородной резки металла, т.к. в процессе работы использует только электричество и сжатый воздух из внешнего компрессора.

### Функциональные возможности и преимущества:

- Качественная и высокая скорость реза;
- Инверторная технология позволяет снизить потребление энергии;



- Плавная бесступенчатая регулировка тока от 50 до 150А позволяет делать более точные настройки аппарата для работы с различной толщиной металла;

- Большой и яркий цифровой дисплей удобен для контроля и настройки рабочих процессов аппарата. При работе с дистанционным пультом, дисплей отлично считывается на большом расстоянии, даже при плохом внешнем освещении. Индикация показаний отличается цветом – синий и красный. Данный дисплей защищён прочным стеклом, прошёл испытания на отказ работоспособности при низких температурах в условиях крайнего севера;
- Аппарат оборудован автоматической защитой с аварийным выключением в случае опасных перегрузок, нарушения вентиляции, и отсутствия сжатого воздуха в плазмотроне;
- Все элементы подключения, настройки, управления и обслуживания расположены на лицевой панели аппарата, что увеличивает их оперативную доступность и экономит рабочее время резчика в процессе эксплуатации.

**Температура эксплуатации от -40°C до 40°C.**

- **качественная резка** – срез получается «чистый», с минимальной шириной, благодаря чему, практически не требует дополнительной шлифовки.
- **разделительная резка** – деталь подвергается зачистке по плоскости реза.



## Технические характеристики УРАЛ-Плазма 150

Наибольшая толщина разрезаемого листа стали при разделительной резке, мм	50
Наибольшая толщина разрезаемого листа стали при качественной резке, мм	40
Номинальный ток резки, А	150 (при ПВ 60%)
Номинальное рабочее напряжение (U2), В	150
Диапазон регулирования тока резки, А	50 - 150
Давление сжатого воздуха, МПа	0,3 - 0,6
Расход сжатого воздуха, м3/ч	8 - 14,5
Номинальное напряжение питающей сети (50 Гц), В	3 x 400
Максимальная потребляемая мощность, кВА	35
Габаритные размеры, мм	720 x 300 x 500
Масса, кг	42

## Дополнительная комплектация



Плазменный резак, с бесконтактным зажиганием дуги, длина кабель-шланга 12 м или 24 м;



Комплект расходников для плазменного резака



Обратный кабель



Блок фильтров для очистки сжатого воздуха от влаги и масляной пыли.



Пульт для дистанционного управления установкой плазменной резки, работающей в составе комплекса для автоматической резки.



Компрессор:  
производительность- 457 л/м  
объем ресивера- 90 л.  
давление- 10 бар  
мощность- 3 кВт  
напряжение- 380 В.



Орбитальные машины для резки труб «Метеор-УРАЛ», «Комета» или «Орбита» с ручным или электроприводом, а также МРТ-01



## Система «УРАЛ Монитор»

Комплекс аппаратно-программных средств для эффективного и качественного управления сварочным производством. Разработан специалистами АО «Уралтермосвар» и производится серийно.

### «УРАЛ-Монитор» обеспечивает:

- мониторинг в реальном времени и запись состояния оборудования и выполняемых производственных операций,
- мониторинг в реальном времени и документирование работы персонала,
- контроль соблюдения технологий сварки,
- электронное сопровождение аттестации сварщиков и другого персонала
- паспортизация сварочных изделий.

Микропроцессорный модуль управления устанавливается непосредственно в аппарат и подключается к основной плате управления. Система может работать как в цеховых, так и в полевых условиях. Обмен информацией о работе и управлении аппаратом передаётся на сервер АО Уралтермосвар или

### Заказчика по следующим каналам:

- беспроводная сеть Wi-Fi,
- мобильная связь (в этом случае в сварочный аппарат устанавливается модем с SIM картой),
- радиоканал,
- USB носитель.

Технолог может не только контролировать сварочные процессы, но и управлять ими с автоматизированного рабочего места, а именно, ограничивать пределы регулирования параметров или блокировать оборудование при нарушении установленной технологии сварки.

Комплекс УРАЛ-Монитор в составе аппаратов УРАЛ-Мастер использует ООО «Газпром трасгаз Казань», АО «Рузхиммаш» и др.





## Программа «Гарантийный ремонт и сервис»

В программе «Гарантийный ремонт и сервис» мы учли наш многолетний опыт работы, разнообразные пожелания наших Потребителей по широкому спектру оборудования и областей его применения, а также широкую географию его распространения по Российской Федерации и странам СНГ.

Многофункциональная сервисная служба завода, оперативно выполняет:

- диагностику, обслуживание и любой вид ремонта в заводских условиях;
- выезд специалистов на место работы оборудования для устранения неисправностей;
- проведение пусконаладочных работ и обучение сварщиков правилам эксплуатации оборудования;
- капитальный ремонт сварочного оборудования, агрегатов, сварочных комплексов на месте дислокации.

Налажено снабжение любыми запасными частями, которые можно приобрести как в центральном офисе завода в Екатеринбурге, так и в представительствах и у официальных дилеров АО «УРАЛТЕРМОСВАР».



больше информации на нашем сайте, сканируй Q-код, перейди на сайт



## **УРАЛТЕРМОСВАР**

### **ЗАВОД СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ**

#### **АО «УРАЛТЕРМОСВАР»**

620014, Россия, Екатеринбург, ул. Московская, 49, офис 67.  
тел.: (343) 376-46-80, e-mail: uraltermosvar@mail.ru  
WWW.URALTERMOSVAR.RU

#### **ПРОИЗВОДСТВО**

##### **Первоуральский производственный комплекс**

623101, Россия, Свердловская обл,  
г.Первоуральск, ул. Емлина, д.1.  
тел. +7 (3439) 66-19-64

##### **Богдановичский производственный комплекс**

623531, Россия, Свердловская обл,  
г.Богданович, ул. Чапаева, д.146.  
тел. +7 (34376) 5-40-68

#### **ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВА**

##### **Республика Казахстан представительства и склады**

ТОО «Уралтермосвар-Алматы»  
г. Алматы, ул. Гани Мурадбаева, 5  
тел. +7 (727) 297-42-16, моб +7 (777) 771-80-02

ТОО «СварПромТехнологии»  
г. Костанай, ул. Сералина, 34.  
тел.: +7 (7142) 270-50-85, +7 (777) 784-33-56

ТОО «Сварка KZ» 100022, г. Караганда,  
ул. Мельничная, 4/3, офис 4. тел. 8-701-539-65-98

v 260422

#### **ОФИЦИАЛЬНЫЕ ДИЛЕРЫ**

##### **Российская Федерация**

ООО «Велдинг Групп Самара»  
г. Самара, ул. Дзержинского, дом 46Д  
тел. +7 (846) 267-31-54, 8-800-555-72-26.

ООО «МАГNUM»  
г. Ростов-на-Дону,  
ул. Максима Горького, д. 120, офис 44.  
тел.: +7 (863) 322-42-27.

ООО «ГК «Газстройсервис»  
127238, г. Москва, Дмитровское ш., д. 71 Б  
тел. +7 (495) 225-50-88.

##### **Республика Беларусь**

ООО «Дивитех» 220114, г. Минск, ул. Франциска  
Скорины 14-331 тел. +375 (29) 619-28-86;  
+375 (17) 353-68-68, 374-38-89.

ОДО «Велга-Сервис» 220073, г. Минск,  
ул. Берюзовая 8, каб.13.  
тел. +375 (29) 230-71-69, 705-01-85,  
+375 (17) 252-58-44.

##### **Республика Узбекистан**

ООО «Alyans Impeks» г. Бухара, ул. Навоишох,  
дом 17, кв. 17. тел.: +998 (93) 655-22-22.