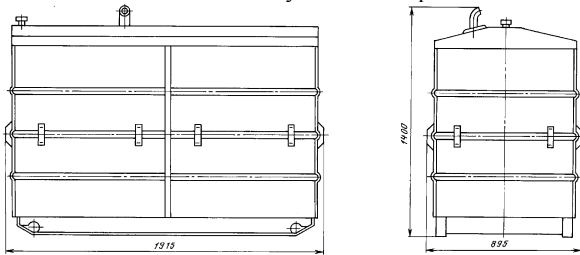


9.1.2. АГРЕГАТ СВАРОЧНЫЙ АДД-303У1

Агрегат (см. рисунок) предназначен для питания одного поста при ручной дуговой сварке, резке и наплавке металлов постоянным током в полевых условиях. Агрегат соответствует ТУ16-739.374 - 83.



Структура условного обозначения АДД-303У1:

- А - агрегат;
- Д - для дуговой сварки;
- Д - дизельный;
- 3 - номинальный сварочный ток в сотнях ампер;
- 03 - регистрационный номер;
- У1 - климатическое исполнение и категория размещения по ГОСТ 15150 - 69 и ГОСТ 15543 - 70. ОКП 34 4183 2001

Рис. 1. Агрегат АДД-303У1

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Номинальный сварочный ток, А	315
Номинальная относительная продолжительность нагрузки, ПН, %	60
Продолжительность цикла сварки, мин	5
Номинальное рабочее напряжение, В	32,6
Напряжение холостого хода, В	100
Пределы регулирования сварочного тока, А	45 - 315
Номинальная частота вращения, мин ⁻¹	1600
Расход топлива, кг/ч	4,5
Габаритные размеры, мм	1915x895x1400
Масса, кг	920

КОНСТРУКЦИЯ И ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ

Агрегат является автономным источником питания сварочной дуги, в котором сварочный генератор приводится в действие от дизельного двигателя.

Сварочный генератор - однопостовый, четырехполюсный, постоянного тока, с самовозбуждением и с последовательной размагничивающей обмоткой. Имеет крутопадающую внешнюю характеристику, обеспечивающую зажигание и горение сварочной дуги. Регулирование сварочного тока производится дистанционным реостатом, последовательно включенным в цепь намагничивающей (шунтовой) обмотки.

В агрегате двигатель и генератор при помощи фланцевого сочленения соединены в единый блок, закрепленный на сварочной раме через резиновые амортизаторы. Вращающий момент передается от двигателя к генератору посредством упругой соединительной муфты. Агрегат снабжен металлическим кожухом со съемными шторами для защиты от атмосферных осадков и механических повреждений.

ФОРМУЛИРОВАНИЕ ЗАКАЗА

В заказе необходимо указать: наименование, тип оборудования и номер технических условий. Пример: "Агрегат АДД-303У1, ТУ 16-739.374 - 83".

9.1.3. АГРЕГАТ СВАРОЧНЫЙ АДД-400ЗУ1

Агрегат (см. рисунок) предназначен для питания одного поста при ручной дуговой сварке, резке и наплавке металлов постоянным током плавящимся и неплавящимся электродом в полевых условиях. Агрегат имеет вспомогательный генератор для питания ручного электроинструмента.

Структура условного обозначения АДД-400ЗУ1:

- АД - агрегат сварочный с двигателем внутреннего сгорания;
- Д - дизельный;
- 40 - номинальный сварочный ток в десятках ампер;
- 03 - номер модификации агрегата;
- У1 - климатическое исполнение и категория размещения по ГОСТ 15150 - 69. ОКП 34 4183 2052

Агрегат соответствует ТУ16-739.346 - 83.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Номинальный сварочный ток, А	400
Номинальная относительная продолжительность нагрузки, ПН, %	60
Продолжительность цикла сварки, мин	5
Номинальное рабочее напряжение, В	36
Пределы регулирования сварочного тока, А	60 - 450
Напряжение холостого хода, В	100
Частота вращения, мин ⁻¹	1800
Расход топлива, кг/ч	5,6

Поставка электротехнических материалов и оборудования

Санкт-Петербург тел.: (812) 324-48-88, факс: (812) 324-48-84	Исков тел./факс: (8112) 67-27-88	Новгород тел./факс: (8162) 77-86-59
---	-------------------------------------	--

Параметры вспомогательного генератора:	
номинальная мощность, кВт	2
номинальное напряжение, В	230
номинальная частота переменного тока, Гц	50
Габаритные размеры, мм	3400x2010x2200
Масса, кг	1390

КОНСТРУКЦИЯ И ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ

Агрегат состоит из следующих основных узлов: дизельного двигателя, сварочного генератора, соединительной муфты, рамы, пульта управления дизеля, аккумуляторных батарей, топливной системы, капота, вспомогательного генератора, пульта управления вспомогательного генератора и шасси автомобильного прицепа модели ТАПЗ-755.

В агрегате двигатель и сварочный генератор при помощи соединительного фланца образуют единый блок, закрепленный на сварной раме через резиновые амортизаторы. Крутящий момент от двигателя к сварочному генератору передается упругой соединительной муфтой. Рама агрегата при помощи болтов крепится к раме автомобильного прицепа. Сварочный генератор представляет собой двухпакетную индукторную машину повышенной частоты с выпрямительным блоком и распределительным устройством. Вспомогательный генератор является однофазным синхронным генератором переменного тока. Крутящий момент от двигателя к вспомогательному генератору передается при помощи клиноременной передачи.

Пуск двигателя осуществляется с помощью двух последовательно соединенных батарей ЗСТ-215ЭМ, установленных на раме агрегата и закрытых специальными крышками. Управление сварочным генератором производится с распределительного устройства, размещенного на корпусе генератора.

Для защиты от воздействия атмосферных осадков и механических повреждений агрегат снабжен капотом. Под крышей агрегата расположен топливный бак емкостью 56 л. Агрегат имеет дистанционное регулирование сварочного тока.

ФОРМУЛИРОВАНИЕ ЗАКАЗА

В заказе необходимо указать: наименование, тип оборудования и номер технических условий. Пример: "Агрегат сварочный АДД-4003У1, ТУ16-739.346 - 83".

Поставка электротехнических материалов и оборудования

Санкт-Петербург

тел.: (812) 324-48-88, факс: (812) 324-48-84

Псков

тел./факс: (8112) 67-27-88

Новгород

тел./факс: (8162) 77-86-59
