


## сварочный трансформатор технические характеристики



Загрузок: 2867    Скорость: 1.43 Мб/с

**СКАЧАТЬ**

Рейтинг: ★★★★★  
Автор: Clopper

Безопасно! Вирусов нет

В ❤️ 196    Нравится 100    Твитнуть    +1    50    95

161 комментарий В



**Саша**  
Благодарочка за все!  
1 минуту назад



**Ангелина**  
Побольше бы таких сайтов.  
1 минуту назад



**Гриша**  
Первый раз тут, скорость загрузки радует, наличие файлов тоже!  
1 минуту назад



**Марина**  
Всем советую, качает быстро.  
1 минуту назад



**Леша**  
не поверил глазам, есть все. спасибо!  
1 минуту назад



**Оксана**  
Глупости говорят, что незаменимых не бывает, без этого сайта я бы пропала.  
1 минуту назад

Сварочный трансформатор малогабаритный переносной для ручной дуговой сварки типа ТДМ-22. Трансформатор предназначен для ручной дуговой сварки и резки стали с ручным регулированием сварочного тока в пределах от 80 до 220 А, питание трансформатора от сети однофазного переменного тока. Применяются электроды диаметром от 2 до 5 мм. Регулирование сварочного тока осуществляется присоединением сварочных кабелей к соответствующим выводам трансформатора: 80 А, 100 А, 120 А, 140 А, 160 А, 200 А, 220 ... Сварочные трансформаторы для ручной дуговой сварки. Трансформаторы выпускаются по ГОСТ 95 -77. Все трансформаторы работают при естественной вентиляции и соответствуют степени защиты IP22. Длительность цикла сварки для сварочных трансформаторов принята 5 мин. Трансформаторы выпускаются в переносном и передвижном исполнении. Переносные, или облегченные, трансформаторы предназначены для прихваточных и ремонтных работ, где продолжительность нагрузки (ПН) не превышает 20 - 25 %. Используются для ручной дуговой сварки (РДС или MMA - Manual Meta Arc) покрытыми электродами стальных низкоуглеродистых или малолегированных изделий. Трансформаторы запитываются от однофазной сети переменного тока напряжением 220В и частотой 50 Гц или 380 В 50 Гц ( в зависимости от типоисполнения). Основные преимущества и особенности сварочных трансформаторов ТДМ. Темы: Сварочный трансформатор, Ручная дуговая сварка . Трансформаторы для ручной дуговой сварки — самый многочисленный вид источников питания, выпускаются в переносном исполнении для ремонтных работ с малым значением ПН и передвижные с ПН-60%. Основные параметры трансформаторов регламентированы ГОСТ 95—77 Е. Рабочее напряжение и сила тока связаны соотношением:  $V = 20 + 0,04 I$ . Трансформаторы сварочные технические данные

На рис. 166 приведена схема однофазного сварочного аппарата, состоящего из пониженного трансформатора и реактора, предназначенного для изменения силы сварочного тока. Первичная обмотка 1 трансформатора подключена к сети 2. Обмотка реактора 3 включена последовательно во вторичную обмотку 4 трансформатора и присоединена к свариваемой детали 6. Другой конец вторичной обмотки трансформатора соединен с электро-держателем 5. Сердечник регулятора...

Технические характеристики сварочных трансформаторов

Сварочные трансформаторы предназначены для создания устойчивой электрической дуги, поэтому они должны иметь требуемую внешнюю характеристику. Как правило, это падающая характеристика, так как сварочные трансформаторы используются для ручной дуговой сварки и сварки под флюсом.

Устройство и принципиальную схему сварочного трансформатора рассмотрим на модели ТСК-500, которую довольно часто можно увидеть на строительных площадках (рис.10). Запчасти к коммунальной, дорожно-строительной технике Прицепы для транспортировки строительной техники марки ПТСТ Сварочное оборудование Тепловое оборудование Электростанции Мотопомпы, насосы Строительное оборудование Продаём и покупаем компрессора б/у и с хранения! Компания "СтанКомСвар" предлагает современные компрессоры, компрессорные станции и установки. Сварочный трансформатор с электромеханическим регулированием предназначен для питания одного сварочного поста переменным током при ручной дуговой сварке штучными электродами, резке и наплавке металлов в районах умеренного климата. Может применяться для: строительства металлоконструкций; наплавки новых или изношенных деталей; ремонтных работ; очень удобен для авторемонтных мастерских и мелких цехов. Мощность, кВт 4 6 8 12 Напряжение сети, В 220 220 220 220 Первичный ток, А 18 28 36 50 Напряжение х.х., В 45 45 45 45 Сварочный ток, А 90 140 180 250 Масса, кг 16 20 25 35 Габариты: высота, мм 150 300 300 300 ширина, мм 280 280 280 280 длина, мм 280 280 280 280 Сварочный ток часто выбирается по формуле  $I_{св} = (40-60) A$  на 1 мм диаметра электрода. Величина тока определяется главным образом нагревом металлического стержня электрода.