**ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ**

Уральский завод Промэлектроники



624760, Свердловская область, г. Верхняя Салда, пос. Северный, д. 24

тел.+7(34345)5-64-99; +79226040252; ИНН 6607010628

e-mail: [uzp2002@mail.ru](mailto:uzp2002@mail.ru), сайт: [www.urzp.ru](http://www.urzp.ru)

**Технические характеристики серийных источников:**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № | Основные параметры | источник  350А | | источник  500А | источник 650А |
| 1 | Номинальный сварочный ток, А при tокр. ср.=40С ПН=100%: | | | | |
| 2 | Ручная дуговая сварка (MMA), | 10-350 | | 10-500 | 10-650 |
| 3 | Полуавтоматическая сварка и наплавка:  - сталей в среде СО2 или смесях (MAG),  - нержавеющих сталей и алюминия в среде аргона MIG |
| 4 | Импульсная полуавтоматическая сварка в защитном газе (MIG/ MAG) |
| 5 | Автоматическая сварка под флюсом, наплавка |
| 6 | Диапазон регулировки сварочного напряжения, В | 8…45 | | | |
| 7 | Диапазон установки напряжения холостого хода, В | Регулируемый 12…65 | | | |
| 8 | Диапазон напряжения питания, В | 300…495 3 фазы 50 Гц | | | |
| 9 | Потребляемая мощность, кВА | 15 | | 25 | 33 |
| 10 | КПД,% | 95 | | | |
| 11 | Диапазон рабочих температур, С | -10…..+ 40 | | | |
| 12 | Количество силовых модулей | 2 | | 3 | 4 |
| 13 | Режимы сварки в полуавтоматическом режиме | 2-такта, 4-такта | | | |
| 14 | Габаритные размеры, мм | 270х330х730 | 270×330×  730 | | 270×660×  930 |
| 15 | Масса, кг | 22 | 49 | | 61 |

Источники тока предназначены для базовых общепромышленных технологий, а именно:

* Сварочные технологии
* Термическая (плазменная) резка и другие плазменные технологии
* Зарядные устройства для аккумуляторов, в том числе электромобилей
* Гальваническое производство и электрохимия
* Производство наноматериалов

Печатные платы источников изготовлены в России.

**Примеры поставок 2017 г.:**

- ООО «Уралдомноремонт-Екатеринбург»:

- источники для полуавтоматической и автоматической сварки (сталь 0,6Г2МФБ - 40-80мм), 125 кВт

- источники для дуговой сварки с независимыми сварочными постами в одном корпусе, укомплектованные пультами дистанционного управления до 50м, суммарная мощность – 100 кВт;

- Уральское отделение Академии наук РФ (институт металлургии) – источник плазменного напыления, суммарная мощность – 72 кВт;

- ОАО «Тетрис Про» (Москва) – источники для подводной сварки и резки, суммарная мощность – 307,5 кВт;

- ООО «Вега» (Пермь) – источники для дуговой сварки, суммарная мощность – 25 кВт.

ООО «УЗП» принимает заказы на разработку и изготовление энергоэффективных источников для сварки, плазменной резки и других промышленных приложений на базе взаимозаменяемых модулей под требуемую специфику производства.

Для примера: диапазон выходного тока источников для сварки (MIG/MAGTIG, ММА, SAW, GOUGING) может варьироваться в пределах от 170А до 2000А.

Возможность качественной сварки любых швов при толщине металла до 60 мм. Глубокое проплавление основного металла за короткое время.