



Дизельные агрегаты для сварки и плазменной резки

Технические характеристики

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
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
Омск (3812)21-46-40
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
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13

Сургут (3462)77-98-35
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
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

АДД-4004ПРиУ1



Дизельный агрегат АДД-4004ПРиУ1 используется для сварки и плазменной резки. Данная модель относится к современному оборудованию с повышенными рабочими характеристиками и рекомендована к использованию в экстремальных полевых условиях. Заказать данный агрегат вы можете на заводе электросварочного оборудования Искра.

- Размер: 2070x950x1200
- ГОСТ: 2402

При работе в полевых условиях, в районах стихийных бедствий помимо сварочных работ часто возникает необходимость резки различного металла. Обычно резку сталей производят на том же агрегате, что и сварку. Это приводит к перерасходу электродов, перегрузке сварочного генератора и низкому качеству реза. В других случаях приходится дополнительно оснащать сварочный пост комплектом газорезательной аппаратуры, а это связано с доставкой и заправкой кислородных, ацетиленовых (пропановых) баллонов и т.д.

Агрегат сварочный для электродуговой сварки и воздушно-плазменной резки в полевых условиях.

Базовой моделью установки является серийно выпускаемый дизельный агрегат для сварки в полевых условиях типа АДД-4004П.

Основным отличием данной модели от ранее выпускаемых является его универсальность – это:

- Возможность производить электродуговую сварку сталей токами от 35 до 350А.
- Возможность подключения электроинструмента для зачистки швов, для освещения рабочей площадки и т.д., посредством двух розеток, установленных на дополнительном генераторе переменного тока «SINCRO», частотой 50 герц, 3х380 вольт, мощностью 7 кВт.
- Использование плазмы для резки в полевых условиях таких материалов как сталь, чугун, алюминий, медь, латунь и других материалов токами 50 или 100 А. При этом достигается высокое качество реза без грата и экономичный расход металла. Оптимальное давление сжатого воздуха при резке 3,5-4,0 атм. Резак имеет сменные расходные детали – сопло и электрод, которые поставляются в комплекте с резаком (марка резака плазменного – РПВ-101УХЛ4). Одного сопла и электрода в среднем хватает на 2 часа непрерывной работы. В комплект входит по 25 единиц расходных деталей.
- Возможность получения сжатого воздуха от компрессорной головки С-412М со степенью сжатия до 10 атм. Производительность компрессора 0,16 м³/мин. Наличие сжатого воздуха позволяет производить следующие работы: Подкачка автомобильных шин, Подключение пневмо-инструмента (пневмодрель, шлифмашина, краскопульт и т. д.).
- Простота и скорость в переключении генератора с режима сварки на режим резки (производится поворотом рукоятки переключателя).

- Безопасность при работе на разных режимах:
 - при работе в режиме резки напряжение на минусовой клемме сварочного зажима отсутствует;
 - при работе в режиме сварки напряжение на плазменном резаке отсутствует;
 - в случае, если при работающем двигателе ни резка ни сварка не требуется, то рукоятка переключателя режимов устанавливается в нейтральное положение;
 - напряжение на минусовом зажиме при сварке не превышает 100 вольт, а при плазменной резке – 180 вольт.
- Продукция аттестована НАКС

АДД-2х2502 ПР И У1



Агрегат АДД-2х2502 ПР И У1 можно использовать для обслуживания одновременно двух независимых постов. Эта модель отличается высокими техническими данными, и поэтому пользуется повышенным покупательским спросом. Заказать этот прибор можно на заводе электросварочного оборудования Искра.

Агрегат дизельный для сварки и плазменной резки в полевых условиях АДД-2х2502 ПР И У1

Агрегат АДД-2х2502 ПР И У1 предназначен:

- Для ручной дуговой сварки одновременно на двух независимых постах
- Для разделительной резки металлов сжатой дугой (плазмой)
- Для питания электроинструмента, освещения, прокалочной печи

По отдельному заказу сварочный агрегат может укомплектовываться сварочными кабелями, электрододержателями, клеймами заземления и масками сварщика.

Продукция аттестована НАКС

АДД-4004ПР И У1 на шасси



Агрегат дизельный для сварки и плазменной резки АДД-4004ПР И У1 на шасси очень удобен для работы в полевых условиях. Данное оборудование зарекомендовало себя наилучшим образом, благодаря исключительно высоким характеристикам и надежности в использовании. Заказать данный агрегат в Екатеринбурге предлагает завод электросварочного оборудования Искра.

- Размер: без шасси: 2100x950x1200
- ГОСТ: 2402

При работе в полевых условиях, в районах стихийных бедствий помимо сварочных работ часто возникает необходимость резки различного металла. Обычно резку сталей производят на том же агрегате, что и сварку. Это приводит к перерасходу электродов, перегрузке сварочного генератора и низкому качеству реза. В других случаях приходится дополнительно оснащать сварочный пост комплектом газорезательной аппаратуры, а это связано с доставкой и заправкой кислородных, ацетиленовых (пропановых) баллонов и т.д.

Агрегат сварочный для электродуговой сварки и воздушно-плазменной резки в полевых условиях.

Базовой моделью установки является серийно выпускаемый дизельный агрегат для сварки в полевых условиях типа АДД-4004П.

Основным отличием данной модели от ранее выпускаемых является его универсальность – это:

- Возможность производить электродуговую сварку сталей токами от 60 до 450А.
- Возможность подключения электроинструмента для зачистки швов, для освещения рабочей площадки и т.д., посредством двух розеток, установленных на дополнительном генераторе переменного тока «SINCRO», частотой 50 герц, вольт, мощностью 7 кВт. одна розетка 1x220 В :вторая розетка 3x380 В
- Использование плазмы для резки в полевых условиях таких материалов как сталь, чугун, алюминий, медь, латунь и других материалов токами 50 или 100 А. При этом достигается высокое качество реза без грата и экономичный расход металла. Оптимальное давление сжатого воздуха при резке 3,5-4,0 атм. Резак имеет сменные расходные детали – сопло и электрод, которые поставляются в комплекте с резаком (марка резака плазменного – РПВ-101УХЛ4). Одного сопла и электрода в среднем хватает на 2 часа непрерывной работы. В комплект входит по 25 единиц расходных деталей.
- Возможность получения сжатого воздуха от компрессора марки к-23 со степенью сжатия до 6 атм. Производительность компрессора 0,16 м3/мин. Наличие сжатого воздуха позволяет производить следующие работы: Подкачка автомобильных шин, Подключение пневмо-инструмента (пневмодрель, шлифмашина, краскопульт и т. д.).
- Простота и скорость в переключении генератора с режима сварки на режим воздушно-плазменной резки

(производится поворотом рукоятки переключателя).

- Безопасность при работе на разных режимах:
- при работе в режиме резки напряжение на минусовой клемме сварочного зажима отсутствует;
- при работе в режиме сварки напряжение на плазменном резаке отсутствует;
- в случае, если при работающем двигателе ни резка ни сварка не требуется, то рукоятка переключателя режимов устанавливается в нейтральное положение;
- напряжение на минусовом зажиме при сварке не превышает 100 вольт, а при плазменной резке – 180 вольт.

Продукция аттестована НАКС

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72	Иваново (4932)77-34-06	Магнитогорск (3519)55-03-13	Пермь (342)205-81-47	Сургут (3462)77-98-35
Астана +7(7172)727-132	Ижевск (3412)26-03-58	Москва (495)268-04-70	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Тверь (4822)63-31-35
Астрахань (8512)99-46-04	Казань (843)206-01-48	Мурманск (8152)59-64-93	Рязань (4912)46-61-64	Томск (3822)98-41-53
Барнаул (3852)73-04-60	Калининград (4012)72-03-81	Набережные Челны (8552)20-53-41	Самара (846)206-03-16	Тула (4872)74-02-29
Белгород (4722)40-23-64	Калуга (4842)92-23-67	Нижегород (831)429-08-12	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Тюмень (3452)66-21-18
Брянск (4832)59-03-52	Кемерово (3842)65-04-62	Новокузнецк (3843)20-46-81	Саратов (845)249-38-78	Ульяновск (8422)24-23-59
Владивосток (423)249-28-31	Киров (8332)68-02-04	Новосибирск (383)227-86-73	Севастополь (8692)22-31-93	Уфа (347)229-48-12
Волгоград (844)278-03-48	Краснодар (861)203-40-90	Омск (3812)21-46-40	Симферополь (3652)67-13-56	Хабаровск (4212)92-98-04
Вологда (8172)26-41-59	Красноярск (391)204-63-61	Орел (4862)44-53-42	Смоленск (4812)29-41-54	Челябинск (351)202-03-61
Воронеж (473)204-51-73	Курск (4712)77-13-04	Оренбург (3532)37-68-04	Сочи (862)225-72-31	Череповец (8202)49-02-64
Екатеринбург (343)384-55-89	Липецк (4742)52-20-81	Пенза (8412)22-31-16	Ставрополь (8652)20-65-13	Ярославль (4852)69-52-93