



КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ

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



Дизельные агрегаты для сварки

АДД - 4004.9 с двигателем NF4102ZD



Сварочный прицепной агрегат АДД - 4004.9 может эксплуатироваться при температуре от +40°C до -45°C. Он имеет высокую производительность и надежную защиту от внешнего воздействия, поэтому часто используется для работы в полевых условиях. Завод электросварочного оборудования Искра предлагает данную модель по доступной стоимости.

Сварочный прицепной агрегат АДД - 4004.9

Предназначен для питания одного сварочного поста ручной дуговой сварки, используется для работы в полевых условиях, т.к. конструкция включает в себя автономный источник питания в виде двигателя внутреннего сгорания.

Агрегат позволяет проводить сварку электродами с любым типом покрытия, так как питание осуществляется от источника постоянного тока, которым служит генератор индукторного типа с выпрямлением тока, КПД 70 %.

Номинальные параметры агрегата относятся к его работе на высоте более 1000м над уровнем моря, температура окружающего воздуха от +40°C до -45°C и относительной влажности воздуха (среднемесячное значение) до 80% при +15°C.

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

Технические характеристики

| Параметр | Норма |
|--|-------------------|
| Номинальный сварочный ток (А) | 400 |
| Номинальное рабочее напряжение (В) | 36 |
| Пределы регулирования сварочного тока (А) | 45-430 |
| Модель двигателя | NF4102ZD |
| Мощность двигателя (кВт, л.с.) | 46(60) |
| Частота вращения (об/мин) | 1800 |
| Охлаждение двигателя | Жидкостное |
| Топливо | Дизельное |
| Летнее | полусинтетическое |
| Зимнее | Люкс SAE 10W-40 |
| Часовой расход топлива двигателя в номинальном | |

| | |
|---|---------------|
| режиме работы (кг/ч), не более | 4,8 |
| Емкость топливного бака (л) | 60 |
| Масса агрегата без комплектующих (кг) | 800 |
| Габаритные размеры (мм) | 1870x950x1200 |
| Наибольшая скорость перемещения агрегата на прямом горизонтальном участке шоссейной дороги (км/ч), не более | 25 |
| Давление в шинах (кг/см ³) | 2,6 |
| Размер шин | 8-40-15'' |
| Колея (мм) | 1440 |
| Расстояние от дорожного полотна до нижней точки оси груженого шасси (мм) | 300 |
| Допустимая полная масса (кг) | 1000 |
| Габаритные размеры шасси (мм) | 2850x1680x595 |
| Масса шасси (кг), не более | 250 |

По желанию заказчика мы производим агрегаты «Северного» исполнения с подогревателями для эксплуатации в регионах крайнего Севера, Сибири, Дальнего Востока, в Северо-западном округе. Использование подогревателей дает надежность в эксплуатации агрегата при низких температурных режимах и также продлевает срок эксплуатации агрегата в неблагоприятных условиях.

Проточный подогреватель предназначен для автоматического подогрева топлива в топливной магистрали при работающем двигателе. Имеет электронную схему управления, автоматически включающую подогреватель при температуре топлива ниже +5°С и включающую его при повышении этой температуры. Универсален – устанавливается на любой тип двигателя, режим работы постоянный.

Бандажный подогреватель предназначен для обеспечения необходимой пропускной способности фильтра тонкой очистки за счёт снижения вязкости топлива и растворения нефтяных парафинов, образующихся в нём при отрицательных температурах. Разогревает топливный фильтр и топливо в нём за 3-5 минут, в зависимости от погодных условий.

Таким образом, решается как минимум 3 задачи:

- Улучшается запуск холодного двигателя
- Сокращается время разогрева двигателя в два раза
- Значительно экономится мото - ресурс

При запуске двигателя система автоматически отключается через 15 минут таймером отключения, тем самым защищает электрическое оборудование агрегата (аккумулятор) от разряда (после выключения двигателя). Эти подогреватели имеют долгий срок службы, компактны, легки в эксплуатации.

Агрегаты соответствуют требованиям ТУ. **Продукция аттестована НАКС**

Дизельный агрегат АДД - 4004 для сварки



Сварочный дизельный агрегат АДД – 4004 имеет отличные технические характеристики, которые по некоторым позициям превышают зарубежные аналоги оборудования данного типа. Завод электросварочного оборудования Искра предлагает поставки данной модели в России и за рубеж по выгодным ценам. Заказ можно оформить на нашем сайте.

Сварочный дизельный агрегат АДД – 4004 имеет отличные технические характеристики, которые по некоторым позициям превышают зарубежные аналоги оборудования данного типа. Завод электросварочного оборудования Искра предлагает поставки данной модели в России и за рубеж по выгодным ценам. Заказ можно оформить на нашем сайте.

Агрегат дизельный сварочный АДД - 4004 ИУ1

Предназначен для питания одного сварочного поста ручной дуговой сварки, используется для работы в полевых условиях, т.к. конструкция включает в себя автономный источник питания в виде двигателя внутреннего сгорания.

Технические характеристики

| Параметр | Норма |
|---|-----------------------|
| Номинальный сварочный ток (А) | 400 |
| Номинальное рабочее напряжение (В) | 36 |
| Пределы регулирования сварочного тока (А) | 45-430 |
| Модель двигателя | Д-144 ВМТЗ г.Владимир |
| Мощность двигателя (кВт, л.с.) | 37 (50) |
| Частота вращения (об/мин) | 1800 |
| Охлаждение двигателя | Воздушное |
| Топливо | Дизельное ГОСТ 305-82 |
| Летнее | Л-0,2-40 |
| Зимнее | З-0,2 минус 35 |
| Часовой расход топлива двигателя в номинальном режиме работы (кг/ч), не более | 4,4 |
| Емкость топливного бака (л) | 60 |
| Масса агрегата без комплектующих (кг) | 730 |

| | |
|-------------------------|---------------|
| Габаритные размеры (мм) | 1670x950x1200 |
|-------------------------|---------------|

По желанию заказчика мы производим агрегаты «Северного» исполнения с подогревателями для эксплуатации в регионах крайнего Севера, Сибири, Дальнего Востока, в Северо-западном округе. Использование подогревателей дает надежность в эксплуатации агрегата при низких температурных режимах и также продлевает срок эксплуатации агрегата в неблагоприятных условиях.

Проточный подогреватель предназначен для автоматического подогрева топлива в топливной магистрали при работающем двигателе. Имеет электронную схему управления, автоматически включающую подогреватель при температуре топлива ниже +5°C и включающую его при повышении этой температуры. Универсален – устанавливается на любой тип двигателя, режим работы постоянный.

Бандажный подогреватель предназначен для обеспечения необходимой пропускной способности фильтра тонкой очистки за счёт снижения вязкости топлива и растворения нефтяных парафинов, образующихся в нём при отрицательных температурах. Разогревает топливный фильтр и топливо в нём за 3-5 минут, в зависимости от погодных условий.

Таким образом, решается как минимум 3 задачи:

- улучшается запуск холодного двигателя
- сокращается время разогрева двигателя в два раза
- значительно экономится мото - ресурс

При запуске двигателя система автоматически отключается через 15 минут таймером отключения, тем самым защищает электрическое оборудование агрегата (аккумулятор) от разряда (после выключения двигателя). Эти подогреватели имеют долгий срок службы, компактны, легки в эксплуатации.

Агрегаты соответствуют требованиям ТУ. **Продукция аттестована НАКС**

АДД - 2x2502.2 с двигателем NF4102ZD



Агрегат сварочный АДД – 2x2502.2 И У1 можно заказать у нас, на Заводе электросварочного оборудования «Искра» в любое, удобное для вас время. Мы специализируемся на поставках электросварочного оборудования уже давно, и поэтому можем предложить нашим покупателям широкий ассортимент современных приборов с высоким уровнем производительности.

Агрегат позволяет проводить сварку электродами с любым типом покрытия, так как питание осуществляется от источника постоянного тока, которым служит генератор индукторного типа с выпрямлением тока, КПД 70 %.

Номинальные параметры агрегата относятся к его работе на высоте более 1000м над уровнем моря, температура окружающего воздуха от +40°C до -45°C и относительной влажности воздуха (среднемесячное значение) до 80% при +15°C.

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

Технические характеристики

| Параметр | Норма |
|---|-------------------|
| Номинальный сварочный ток (А) | 250 |
| Номинальное рабочее напряжение (В) | 30 |
| Пределы регулирования сварочного тока (А) | 35-315 |
| Модель двигателя | NF4102ZD |
| Мощность двигателя (кВт, л.с.) | 46(60) |
| Частота вращения (об/мин) | 1800 |
| Охлаждение двигателя | Жидкостное |
| Топливо | Дизельное |
| Зимнее | полусинтетическое |
| Летнее | Люкс SAE 10W-40 |
| Часовой расход топлива в номинальном режиме работы (кг/ч), не более | 4,8 |
| Емкость топливного бака (л) | 60 |
| Масса агрегата без комплектующих (кг) | 970 |
| Габаритные размеры (мм) | 2020x950x1200 |

По желанию заказчика мы производим агрегаты «Северного» исполнения с подогревателями для эксплуатации в регионах крайнего Севера, Сибири, Дальнего Востока, в Северо-западном округе. Использование подогревателей дает надежность в эксплуатации агрегата при низких температурных режимах и также продлевает срок эксплуатации агрегата в неблагоприятных условиях.

Проточный подогреватель предназначен для автоматического подогрева топлива в топливной магистрали при работающем двигателе. Имеет электронную схему управления, автоматически включающую подогреватель при температуре топлива ниже +5°C и включающую его при повышении этой температуры. Универсален – устанавливается на любой тип двигателя, режим работы постоянный.

Бандажный подогреватель предназначен для обеспечения необходимой пропускной способности фильтра тонкой очистки за счёт снижения вязкости топлива и растворения нефтяных парафинов, образующихся в нём при отрицательных температурах. Разогревает топливный фильтр и топливо в нём за 3-5 минут, в зависимости от погодных условий.

Таким образом, решается как минимум 3 задачи:

- Улучшается запуск холодного двигателя
- Сокращается время разогрева двигателя в два раза
- Значительно экономится мото - ресурс

При запуске двигателя система автоматически отключается через 15 минут таймером отключения, тем самым защищает электрическое оборудование агрегата (аккумулятор) от разряда (после выключения двигателя). Эти подогреватели имеют долгий срок службы, компактны, легки в эксплуатации.

Агрегаты соответствуют требованиям ТУ. **Продукция аттестована НАКС**

АДД - 4004 П



Агрегат сварочный прицепной АДД - 4004 П ИУ1 (на шасси)

Прицепной сварочный агрегат АДД - 4004 П – это наиболее оптимальный вариант для питания сварочного поста в полевых условиях. Оборудование имеет надежную защиту от внешних воздействий и удобство в использовании. Завод электросварочного оборудования Искра предлагает поставки данного оборудования по всей России и за рубеж.

Предназначен для питания одного сварочного поста ручной дуговой сварки, используется для работы в полевых условиях, т.к. конструкция включает в себя автономный источник питания в виде двигателя внутреннего сгорания.

Агрегат позволяет проводить сварку электродами с любым типом покрытия, так как питание осуществляется от источника постоянного тока, которым служит генератор индукторного типа с выпрямлением тока, КПД 70 %.

Номинальные параметры агрегата относятся к его работе на высоте не более 1000м над уровнем моря, температуре окружающего воздуха от +40°С до -45°С и относительной влажности воздуха (среднемесячное значение) до 80% при +15°С.

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

Технические характеристики

| Параметр | Норма |
|---|-----------------------|
| Номинальный сварочный ток (А) | 400 |
| Номинальное рабочее напряжение (В) | 36 |
| Пределы регулирования сварочного тока (А) | 45-430 |
| Модель двигателя | Д-144 ВМТЗ г.Владимир |
| Мощность двигателя (кВт, л.с.) | 37 (50) |
| Частота вращения (об/мин) | 1800 |
| Охлаждение двигателя | Воздушное |
| Топливо | Дизельное ГОСТ 305-82 |
| Летнее | Л-0,2-40 |
| Зимнее | З-0,2 минус 35 |
| Часовой расход топлива двигателя в номинальном режиме | |

| | |
|---|---------------|
| работы (кг/ч), не более | 4,4 |
| Емкость топливного бака (л) | 60 |
| Масса агрегата без комплектующих (кг) | 730 |
| Габаритные размеры (мм) | 1670x950x1200 |
| Наибольшая скорость перемещения агрегата на прямом горизонтальном участке шоссеиной дороги (км/ч), не более | 25 |
| Давление в шинах (кг/см ³) | 2,6 |
| Размер шин | 8-40-15'' |
| Колея (мм) | 1440 |
| Расстояние от дорожного полотна до нижней точки оси груженого шасси (мм) | 300 |
| Допустимая полная масса (кг) | 1000 |
| Габаритные размеры шасси (мм) | 2850x1680x595 |
| Масса шасси (кг), не более | 250 |

По желанию заказчика мы производим агрегаты «Северного» исполнения с подогревателями для эксплуатации в регионах крайнего Севера, Сибири, Дальнего Востока, в Северо-западном округе. Использование подогревателей дает надежность в эксплуатации агрегата при низких температурных режимах и также продлевает срок эксплуатации агрегата в неблагоприятных условиях.

Проточный подогреватель предназначен для автоматического подогрева топлива в топливной магистрали при работающем двигателе. Имеет электронную схему управления, автоматически включающую подогреватель при температуре топлива ниже +5°С и включающую его при повышении этой температуры. Универсален – устанавливается на любой тип двигателя, режим работы постоянный.

Бандажный подогреватель предназначен для обеспечения необходимой пропускной способности фильтра тонкой очистки за счёт снижения вязкости топлива и растворения нефтяных парафинов, образующихся в нём при отрицательных температурах. Разогревает топливный фильтр и топливо в нём за 3-5 минут, в зависимости от погодных условий.

Таким образом, решается как минимум 3 задачи:

- Улучшается запуск холодного двигателя
- Сокращается время разогрева двигателя в два раза
- Значительно экономится мото - ресурс

При запуске двигателя система автоматически отключается через 15 минут таймером отключения, тем самым защищает электрическое оборудование агрегата (аккумулятор) от разряда (после выключения двигателя). Эти подогреватели имеют долгий срок службы, компактны, легки в эксплуатации.

Агрегаты соответствуют требованиям ТУ. Продукция аттестована НАКС

АДД - 4004 + ВГ



Агрегат сварочный прицепной АДД - 4004 + ВГ имеет источник питания автономного типа в виде двигателя внутреннего сгорания. Данная модель имеет существенный спрос на товарном рынке, потому что оснащен дополнительным генератором для подключения электроинструмента или освещения рабочей площадки зарекомендовала себя лучшим образом как оборудование для работы в полевых условиях. Данную модель можно заказать на нашем сайте.

Агрегат сварочный прицепной АДД - 4004 + ВГ

Предназначен для питания одного сварочного поста ручной дуговой сварки, используется для работы в полевых условиях, т.к. конструкция включает в себя автономный источник питания в виде двигателя внутреннего сгорания.

Агрегат позволяет проводить сварку электродами с любым типом покрытия, так как питание осуществляется от источника постоянного тока, которым служит генератор индукторного типа с выпрямлением тока, КПД 70 %.

Дополнительно имеет в своем составе вспомогательный электрогенератор переменного тока предназначенный для питания электроинструмента, дрели, шлифовальной машинки, освещения и т.п.

Номинальные параметры агрегата относятся к его работе на высоте не более 1000м над уровнем моря, температуре окружающего воздуха от +40°C до -45°C и относительной влажности воздуха (среднемесячное значение) до 80% при +15°C.

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

Технические характеристики

| Параметр | Норма |
|---|--------------------------|
| Номинальный сварочный ток (А) | 400 |
| Номинальное рабочее напряжение (В) | 36 |
| Пределы регулирования сварочного тока (А) | 45-430 |
| Модель двигателя | Д-144 ВМТЗ г.Владимир |
| Мощность двигателя (кВт, л.с.) | 37 (50) |
| Частота вращения (об/мин) | 1800 |
| Охлаждение двигателя | Воздушное |

| | |
|---|-----------------------|
| Топливо | Дизельное ГОСТ 305-82 |
| Летнее | Л-0,2-40 |
| Зимнее | 3-0,2 минус 35 |
| Часовой расход топлива двигателя в номинальном режиме работы (кг/ч), не более | 4,4 |
| Емкость топливного бака (л) | 60 |
| Масса агрегата без комплектующих (кг) | 730 |
| Габаритные размеры (мм) | 1670x950x1200 |
| Частота электрогенератора (Гц) | 50 |
| Номинальная мощность электрогенератора (кВт) | 4 |
| Номинальное напряжение электрогенератора (В) | 230 |
| Частота вращения электрогенератора (об/мин) | 3000 |

По желанию заказчика мы производим агрегаты «Северного» исполнения с подогревателями для эксплуатации в регионах крайнего Севера, Сибири, Дальнего Востока, в Северо-западном округе. Использование подогревателей дает надежность в эксплуатации агрегата при низких температурных режимах и также продлевает срок эксплуатации агрегата в неблагоприятных условиях.

Проточный подогреватель предназначен для автоматического подогрева топлива в топливной магистрали при работающем двигателе. Имеет электронную схему управления, автоматически включающую подогреватель при температуре топлива ниже +5°C и включающую его при повышении этой температуры. Универсален – устанавливается на любой тип двигателя, режим работы постоянный.

Бандажный подогреватель предназначен для обеспечения необходимой пропускной способности фильтра тонкой очистки за счёт снижения вязкости топлива и растворения нефтяных парафинов, образующихся в нём при отрицательных температурах. Разогревает топливный фильтр и топливо в нём за 3-5 минут, в зависимости от погодных условий.

Таким образом, решается как минимум 3 задачи:

- Улучшается запуск холодного двигателя
- Сокращается время разогрева двигателя в два раза
- Значительно экономится мото - ресурс

При запуске двигателя система автоматически отключается через 15 минут таймером отключения, тем самым защищает электрическое оборудование агрегата (аккумулятор) от разряда (после выключения двигателя). Эти подогреватели имеют долгий срок службы, компактны, легки в эксплуатации.

Агрегаты соответствуют требованиям ТУ. Продукция аттестована НАКС

АДД - 4004 П + ВГ



Прицепной сварочный агрегат АДД - 4004 П + ВГ можно назвать универсальным вариантом для питания одного сварочного поста, а также широкого ряда электроинструментов различного типа. Данная модель удобна в использовании и отличается высоким уровнем надежности. Предлагается в продажу заводом электросварочного оборудования Искра.

Прицепной сварочный агрегат АДД - 4004 П + ВГ

Предназначен для питания одного сварочного поста ручной дуговой сварки, используется для работы в полевых условиях, т.к. конструкция включает в себя автономный источник питания в виде двигателя внутреннего сгорания.

Агрегат позволяет проводить сварку электродами с любым типом покрытия, так как питание осуществляется от источника постоянного тока, которым служит генератор индукторного типа с выпрямлением тока, КПД 70 %.

Дополнительно имеет вспомогательный электрогенератор переменного тока предназначенный для питания электроинструмента, дрели, шлифовальной машинки, освещения и т.п.

Номинальные параметры агрегата относятся к его работе на высоте не более 1000м над уровнем моря, температуре окружающего воздуха от +40°C до -45°C и относительной влажности воздуха (среднемесячное значение) до 80% при +15°C.

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

Технические характеристики

| Параметр | Норма |
|---|----------------------------|
| Номинальный сварочный ток (А) | 400 |
| Номинальное рабочее напряжение (В) | 36 |
| Пределы регулирования сварочного тока (А) | 45-430 |
| Модель двигателя | Д-144 ВМТЗ г.Владимирск |
| Мощность двигателя (кВт, л.с.) | 37 (50) |
| Частота вращения (об/мин) | 1800 |
| Охлаждение двигателя | Воздушное |
| Топливо | Дизельное ГОСТ 305-82 |

| | |
|---|----------------|
| Летнее | Л-0,2-40 |
| Зимнее | 3-0,2 минус 35 |
| Часовой расход топлива двигателя в номинальном режиме работы (кг/ч), не более | 4,4 |
| Емкость топливного бака (л) | 60 |
| Масса агрегата без комплектующих (кг) | 730 |
| Габаритные размеры (мм) | 1670x950x1200 |
| Частота электрогенератора (Гц) | 50 |
| Номинальная мощность электрогенератора (кВт) | 4 |
| Номинальное напряжение электрогенератора (В) | 230 |
| Частота вращения электрогенератора (об/мин) | 3000 |
| Наибольшая скорость перемещения агрегата на прямом горизонтальном участке шоссейной дороги (км/ч), не более | 25 |
| Давление в шинах (кг/см ³) | 2,6 |
| Размер шин | 8-40-15'' |
| Колея (мм) | 1440 |
| Расстояние от дорожного полотна до нижней точки оси груженого шасси (мм) | 300 |
| Допустимая полная масса (кг) | 1000 |
| Габаритные размеры шасси (мм) | 2850x1680x595 |
| Масса шасси (кг), не более | 250 |

По желанию заказчика мы производим агрегаты «Северного» исполнения с подогревателями для эксплуатации в регионах крайнего Севера, Сибири, Дальнего Востока, в Северо-западном округе. Использование подогревателей дает надежность в эксплуатации агрегата при низких температурных режимах и также продлевает срок эксплуатации агрегата в неблагоприятных условиях.

Проточный подогреватель предназначен для автоматического подогрева топлива в топливной магистрали при работающем двигателе. Имеет электронную схему управления, автоматически включающую подогреватель при температуре топлива ниже +5°C и включающую его при повышении этой температуры. Универсален – устанавливается на любой тип двигателя, режим работы постоянный.

Бандажный подогреватель предназначен для обеспечения необходимой пропускной способности фильтра тонкой очистки за счёт снижения вязкости топлива и растворения нефтяных парафинов, образующихся в нём при отрицательных температурах. Разогревает топливный фильтр и топливо в нём за 3-5 минут, в зависимости от погодных условий.

Таким образом, решается как минимум 3 задачи:

- Улучшается запуск холодного двигателя
- Сокращается время разогрева двигателя в два раза
- Значительно экономится мото - ресурс

При запуске двигателя система автоматически отключается через 15 минут таймером отключения, тем самым защищает электрическое оборудование агрегата (аккумулятор) от разряда (после выключения двигателя). Эти подогреватели имеют долгий срок службы, компактны, легки в эксплуатации.

Агрегаты соответствуют требованиям ТУ. Продукция аттестована НАКС

АДД - 4004 + ВГ + Печь



Прицепной сварочный агрегат АДД - 4004 + ВГ + Печь оборудован двигателем внутреннего сгорания, благодаря чему данная модель может использоваться не только для питания сварочного поста, но и в качестве агрегата для подключения электроинструментов. Купить такую модель можно на заводе электросварочного оборудования Искра.

Прицепной сварочный агрегат АДД - 4004 + ВГ + Печь

Предназначен для питания одного сварочного поста ручной дуговой сварки, используется для работы в полевых условиях, т.к. конструкция включает в себя автономный источник питания в виде двигателя внутреннего сгорания.

Агрегат позволяет проводить сварку электродами с любым типом покрытия, так как питание осуществляется от источника постоянного тока, которым служит генератор индукторного типа с выпрямлением тока, КПД 70 %.

Дополнительно укомплектован печью для сушки и прокаливания электродов до 40 кг, 220В, 2 кВт, максимальной рабочей температуры 400° С.

Агрегат дополнительно имеет электрогенератор переменного тока предназначенный для питания электроинструмента, дрели, шлифовальной машинки, освещения и т.п.

Номинальные параметры агрегата относятся к его работе на высоте не более 1000м над уровнем моря, температуре окружающего воздуха от +40°С до -45°С и относительной влажности воздуха (среднемесячное значение) до 80% при +15°С.

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

Технические характеристики

| Параметр | Норма |
|---|--------------------------|
| Номинальный сварочный ток (А) | 400 |
| Номинальное рабочее напряжение (В) | 36 |
| Пределы регулирования сварочного тока (А) | 45-430 |
| Модель двигателя | Д-144 ВМТЗ г.Владимир |
| Мощность двигателя (кВт, л.с.) | 37 (50) |
| Частота вращения (об/мин) | 1800 |
| Охлаждение двигателя | Воздушное |

| | |
|---|-----------------------|
| Топливо | Дизельное ГОСТ 305-82 |
| Летнее | Л-0,2-40 |
| Зимнее | 3-0,2 минус 35 |
| Часовой расход топлива двигателя в номинальном режиме работы (кг/ч), не более | 4,4 |
| Емкость топливного бака (л) | 60 |
| Масса агрегата без комплектующих (кг) | 730 |
| Габаритные размеры (мм) | 1670x950x1200 |
| Частота электрогенератора (Гц) | 50 |
| Номинальная мощность электрогенератора (кВт) | 4 |
| Номинальное напряжение электрогенератора (В) | 230 |
| Частота вращения электрогенератора (об/мин) | 3000 |

По желанию заказчика мы производим агрегаты «Северного» исполнения с подогревателями марки для эксплуатации в регионах крайнего Севера, Сибири, Дальнего Востока, в Северо-западном округе. Использование подогревателей дает надежность в эксплуатации агрегата при низких температурных режимах и также продлевает срок эксплуатации агрегата в неблагоприятных условиях.

Проточный подогреватель предназначен для автоматического подогрева топлива в топливной магистрали при работающем двигателе. Имеет электронную схему управления, автоматически включающую подогреватель при температуре топлива ниже +5°C и включающую его при повышении этой температуры. Универсален – устанавливается на любой тип двигателя, режим работы постоянный.

Бандажный подогреватель предназначен для обеспечения необходимой пропускной способности фильтра тонкой очистки за счёт снижения вязкости топлива и растворения нефтяных парафинов, образующихся в нём при отрицательных температурах. Разогревает топливный фильтр и топливо в нём за 3-5 минут, в зависимости от погодных условий.

Таким образом, решается как минимум 3 задачи:

- улучшается запуск холодного двигателя;
- сокращается время разогрева двигателя в два раза;
- значительно экономится мото - ресурс.

При запуске двигателя система автоматически отключается через 15 минут таймером отключения, тем самым защищает электрическое оборудование агрегата (аккумулятор) от разряда (после выключения двигателя). Эти подогреватели имеют долгий срок службы, компактны, легки в эксплуатации.

Агрегаты соответствуют требованиям ТУ. Продукция аттестована НАКС

АДД - 4004 П + ВГ + Печь



Агрегат сварочный прицепной АДД - 4004 П + ВГ + Печь пользуется высоким покупательским спросом на товарном рынке, так как данная модель отличается удобством в использовании и высокими техническими характеристиками. Заказать такое оборудование можно на заводе электросварочного оборудования Искра.

Агрегат сварочный прицепной АДД - 4004 П + ВГ + Печь

Предназначен для питания одного сварочного поста ручной дуговой сварки, используется для работы в полевых условиях, т.к. конструкция включает в себя автономный источник питания в виде двигателя внутреннего сгорания.

Агрегат позволяет проводить сварку электродами с любым типом покрытия, так как питание осуществляется от источника постоянного тока, которым служит генератор индукторного типа с выпрямлением тока, КПД 70 %.

Дополнительно укомплектован печью для сушки и прокалики электродов до 40 кг, 220В, 2 кВт, максимальной рабочей температуры 400° С.

Агрегат дополнительно имеет электрогенератор переменного тока предназначенный для питания электроинструмента, дрели, шлифовальной машинки, освещения и т.п.

Номинальные параметры агрегата относятся к его работе на высоте не более 1000м над уровнем моря, температуре окружающего воздуха от +40°С до -45°С и относительной влажности воздуха (среднемесячное значение) до 80% при +15°С.

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

Технические характеристики

| Параметр | Норма |
|---|--------------------------|
| Номинальный сварочный ток (А) | 400 |
| Номинальное рабочее напряжение (В) | 36 |
| Пределы регулирования сварочного тока (А) | 45-430 |
| Модель двигателя | Д-144 ВМТЗ г.Владимир |
| Мощность двигателя (кВт, л.с.) | 37 (50) |
| Частота вращения (об/мин) | 1800 |
| Охлаждение двигателя | Воздушное |

| | |
|---|-----------------------|
| Топливо | Дизельное ГОСТ 305-82 |
| Летнее | Л-0,2-40 |
| Зимнее | 3-0,2 минус 35 |
| Часовой расход топлива двигателя в номинальном режиме работы (кг/ч), не более | 4,4 |
| Емкость топливного бака (л) | 60 |
| Масса агрегата без комплектующих (кг) | 730 |
| Габаритные размеры (мм) | 1670x950x1200 |
| Частота электрогенератора (Гц) | 50 |
| Номинальная мощность электрогенератора (кВт) | 4 |
| Номинальное напряжение электрогенератора (В) | 230 |
| Частота вращения электрогенератора (об/мин) | 3000 |
| Наибольшая скорость перемещения агрегата на прямом горизонтальном участке шоссейной дороги (км/ч), не более | 25 |
| Давление в шинах (кг/см ³) | 2,6 |
| Размер шин | 8-40-15'' |
| Колея (мм) | 1440 |
| Расстояние от дорожного полотна до нижней точки оси груженого шасси (мм) | 300 |
| Допустимая полная масса (кг) | 1000 |
| Габаритные размеры шасси (мм) | 2850x1680x595 |
| Масса шасси (кг), не более | 250 |

По желанию заказчика мы производим агрегаты «Северного» исполнения с подогревателями для эксплуатации в регионах крайнего Севера, Сибири, Дальнего Востока, в Северо-западном округе. Использование подогревателей дает надежность в эксплуатации агрегата при низких температурных режимах и также продлевает срок эксплуатации агрегата в неблагоприятных условиях.

Проточный подогреватель предназначен для автоматического подогрева топлива в топливной магистрали при работающем двигателе. Имеет электронную схему управления, автоматически включающую подогреватель при температуре топлива ниже +5°C и включающую его при повышении этой температуры. Универсален – устанавливается на любой тип двигателя, режим работы постоянный.

Бандажный подогреватель предназначен для обеспечения необходимой пропускной способности фильтра тонкой очистки за счёт снижения вязкости топлива и растворения нефтяных парафинов, образующихся в нём при отрицательных температурах. Разогревает топливный фильтр и топливо в нём за 3-5 минут, в зависимости от погодных условий.

Таким образом, решается как минимум 3 задачи:

- Улучшается запуск холодного двигателя
- Сокращается время разогрева двигателя в два раза
- Значительно экономится мото - ресурс

При запуске двигателя система автоматически отключается через 15 минут таймером отключения, тем самым защищает электрическое оборудование агрегата (аккумулятор) от разряда (после выключения двигателя). Эти подогреватели имеют долгий срок службы, компактны, легки в эксплуатации.

АДД - 2х2502



Агрегат сварочный АДД-2х2502 ИУ1 – это отличное оборудование, которое используется на строительствах различного типа повсеместно, что обуславливает его востребованность на товарном рынке. В Екатеринбурге в данной области специализируется Завод электросварочного оборудования «Искра». Заказ можно сделать как по телефону, так и непосредственно на нашем сайте.

Агрегат позволяет проводить сварку электродами с любым типом покрытия, так как питание осуществляется от источника постоянного тока, которым служит генератор индукторного типа с выпрямлением тока, КПД 70 %.

Номинальные параметры агрегата относятся к его работе на высоте более 1000м над уровнем моря, температура окружающего воздуха от +40°С до -45°С и относительной влажности воздуха (среднемесячное значение) до 80% при +15°С.

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

Технические характеристики

| Параметр | Норма |
|---|--------------------------|
| Номинальный сварочный ток (А) | 250 |
| Номинальное рабочее напряжение (В) | 30 |
| Пределы регулирования сварочного тока (А) | 35-315 |
| Модель двигателя | Д-144 ВМТЗ г.Владимир |
| Мощность двигателя (кВт, л.с.) | 44(60) |
| Частота вращения (об/мин) | 2000 |
| Охлаждение двигателя | Воздушное |
| Топливо | Дизельное ГОСТ 305-82 |
| Летнее | Л-0,2-40 |
| Зимнее | З-0,2 минус 35 |
| Часовой расход топлива двигателя в номинальном режиме работы (кг/ч), не более | 4,4 |
| Емкость топливного бака (л) | 60 |

| | |
|---------------------------------------|---------------|
| Масса агрегата без комплектующих (кг) | 870 |
| Габаритные размеры (мм) | 1890x950x1200 |

По желанию заказчика мы производим агрегаты «Северного» исполнения с подогревателями для эксплуатации в регионах крайнего Севера, Сибири, Дальнего Востока, в Северо-западном округе. Использование подогревателей дает надежность в эксплуатации агрегата при низких температурных режимах и также продлевает срок эксплуатации агрегата в неблагоприятных условиях.

Проточный подогреватель предназначен для автоматического подогрева топлива в топливной магистрали при работающем двигателе. Имеет электронную схему управления, автоматически включающую подогреватель при температуре топлива ниже +5°C и включающую его при повышении этой температуры. Универсален – устанавливается на любой тип двигателя, режим работы постоянный.

Бандажный подогреватель предназначен для обеспечения необходимой пропускной способности фильтра тонкой очистки за счёт снижения вязкости топлива и растворения нефтяных парафинов, образующихся в нём при отрицательных температурах. Разогревает топливный фильтр и топливо в нём за 3-5 минут, в зависимости от погодных условий.

Таким образом, решается как минимум 3 задачи:

- Улучшается запуск холодного двигателя
- Сокращается время разогрева двигателя в два раза
- Значительно экономится мото - ресурс

При запуске двигателя система автоматически отключается через 15 минут таймером отключения, тем самым защищает электрическое оборудование агрегата (аккумулятор) от разряда (после выключения двигателя). Эти подогреватели имеют долгий срок службы, компактны, легки в эксплуатации.

Агрегаты соответствуют требованиям ТУ. Продукция аттестована НАКС

АДД - 2х2502 П



Агрегат сварочный прицепной АДД-2х2502 П ИУ1 (на шасси) в любое, удобное для вас время, можно заказать на сайте Завода электросварочного оборудования «Искра». Вниманию покупателей широкий ассортимент современного сварочного оборудования, которое отвечает самым высоким покупательским требованиям. Гарантируем своевременную доставку по Екатеринбург и области.

Агрегат позволяет проводить сварку электродами с любым типом покрытия, так как питание осуществляется от источника постоянного тока, которым служит генератор индукторного типа с выпрямлением тока, КПД 70 %.

Номинальные параметры агрегата относятся к его работе на высоте более 1000м над уровнем моря, температура окружающего воздуха от +40°C до -45°C и относительной влажности воздуха (среднемесячное значение) до 80% при +15°C.

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

Технические характеристики

| Параметр | Норма |
|---|--------------------------|
| Номинальный сварочный ток (А) | 250 |
| Номинальное рабочее напряжение (В) | 30 |
| Пределы регулирования сварочного тока (А) | 45-430 |
| Модель двигателя | Д-144 ВМТЗ г.Владимир |
| Мощность двигателя (кВт, л.с.) | 37 (50) |
| Частота вращения (об/мин) | 2000 |
| Охлаждение двигателя | Воздушное |
| Топливо | Дизельное ГОСТ 305-82 |
| Летнее | Л-0,2-40 |
| Зимнее | З-0,2 - 35 |
| Часовой расход топлива двигателя в номинальном режиме работы (кг/ч), не более | 4,4 |
| Ёмкость топливного бака (л) | 60 |
| Масса агрегата без комплектующих (кг) | 870 |
| Габаритные размеры (мм) | 1890x950x1200 |
| Наибольшая скорость перемещения агрегата на прямом горизонтальном участке шоссейной дороги (км/ч), не более | 25 |
| Давление в шинах (кг/см ²) | 2,6 |
| Размер шин | 8-40-15'' |
| Колея (мм) | 1440 |
| Расстояние от дорожного полотна до нижней точки оси груженого шасси (мм) | 300 |
| Допустимая полная масса (кг) | 1000 |
| Габаритные размеры шасси (мм) | 2850x1680x595 |
| Масса шасси (кг), не более | 250 |

По желанию заказчика мы производим агрегаты «Северного» исполнения с подогревателями для эксплуатации в регионах крайнего Севера, Сибири, Дальнего Востока, в Северо-западном округе. Использование подогревателей дает надежность в эксплуатации агрегата при низких температурных режимах и также продлевает срок эксплуатации агрегата в неблагоприятных условиях.

Проточный подогреватель предназначен для автоматического подогрева топлива в топливной магистрали при работающем двигателе. Имеет электронную схему управления, автоматически включающую подогреватель при температуре топлива ниже +5°С и включающую его при повышении этой температуры. Универсален – устанавливается на любой тип двигателя, режим работы постоянный.

Бандажный подогреватель предназначен для обеспечения необходимой пропускной способности фильтра тонкой очистки за счёт снижения вязкости топлива и растворения нефтяных парафинов, образующихся в нём при отрицательных температурах. Разогревает топливный фильтр и топливо в нём за 3-5 минут, в зависимости от погодных условий.

АДД - 2х2502 + ВГ



Агрегат сварочный АДД-2х2502 плюс ВГ ИУ1 мы поставляем в неограниченных количествах. Если вам необходимо обеспечить одну или несколько удаленных стройплощадок в Екатеринбурге надежным и производительным сварочным оборудованием, обращайтесь к нам. Завод электросварочного оборудования «Искра» специализируется в области таких поставок уже долгое время.

Предназначен для питания двух сварочных постов ручной дуговой сварки, используется для работы в полевых условиях, т.к. конструкция включает в себя автономный источник питания в виде двигателя внутреннего сгорания.

Агрегат позволяет проводить сварку электродами с любым типом покрытия, так как питание осуществляется от источника постоянного тока, которым служит генератор индукторного типа с выпрямлением тока, КПД 70 %.

Агрегат дополнительно имеет вспомогательный электрогенератор переменного тока предназначенный для питания электроинструмента, дрели, шлифовальной машинки, освещения и т.п.

Номинальные параметры агрегаты относятся к его работе на высоте не более 1000м над уровнем моря, температуре окружающего воздуха от +40°С до -45°С и относительной влажности воздуха (среднемесячное значение) до 80% при +15°С.

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

Технические характеристики

| Параметр | Норма |
|--|----------------------------------|
| Номинальный сварочный ток (А) | 250 |
| Номинальное рабочее напряжение (В) | 30 |
| Пределы регулирования сварочного тока (А) | 35-315 |
| Модель двигателя | Д-144 ВМТЗ г Владимир |
| Мощность двигателя (кВт, л.с.) | 37 (50) |
| Частота вращения (об/мин) | 1800-2000 |
| Охлаждение двигателя | Воздушное |
| Топливо | Дизельное ГОСТ 305-82 |
| Зимнее | Л-0,2-40 |

| | |
|--|-----------------------|
| Летнее | 3-0,2 минус 35 |
| Часовой расход топлива в номинальном режиме работы (кг/ч), не более | 4,4 |
| Емкость топливного бака (л) | 60 |
| Масса агрегата без комплектующих (кг) | 890 |
| Габаритные размеры (мм) | 1970x950x1200 |
| Частота электрогенератора (Гц) | 50 |
| Номинальная мощность электрогенератора (кВт) | 4 |
| Номинальное напряжение электрогенератора (В) | 230 |
| Частота вращения электрогенератора (об/мин) | 3000 |

По желанию заказчика мы производим агрегаты «Северного» исполнения с подогревателями для эксплуатации в регионах крайнего Севера, Сибири, Дальнего Востока, в Северо-западном округе. Использование подогревателей дает надежность в эксплуатации агрегата при низких температурных режимах и также продлевает срок эксплуатации агрегата в неблагоприятных условиях.

Проточный подогреватель предназначен для автоматического подогрева топлива в топливной магистрали при работающем двигателе. Имеет электронную схему управления, автоматически включающую подогреватель при температуре топлива ниже +5°C и включающую его при повышении этой температуры. Универсален – устанавливается на любой тип двигателя, режим работы постоянный.

Бандажный подогреватель предназначен для обеспечения необходимой пропускной способности фильтра тонкой очистки за счёт снижения вязкости топлива и растворения нефтяных парафинов, образующихся в нём при отрицательных температурах. Разогревает топливный фильтр и топливо в нём за 3-5 минут, в зависимости от погодных условий.

Таким образом, решается как минимум 3 задачи:

- Улучшается запуск холодного двигателя
- Сокращается время разогрева двигателя в два раза
- Значительно экономится мото - ресурс

При запуске двигателя система автоматически отключается через 15 минут таймером отключения, тем самым защищает электрическое оборудование агрегата (аккумулятор) от разряда (после выключения двигателя). Эти подогреватели имеют долгий срок службы, компактны, легки в эксплуатации.

Агрегаты соответствуют требованиям ТУ. Продукция аттестована НАКС

АДД - 2х2502 П + ВГ



Агрегат сварочный прицепной АДД-2х2502 П плюс ВГ ИУ1 (на шасси) предлагает в Екатеринбурге Завод электросварочного оборудования «Искра» по ценам, ниже рыночных. Наши покупатели в любое, удобное для них время, могут ознакомиться с ассортиментом продукции, а также ее характеристиками и ценовыми категориями на сайте нашего предприятия. Мы гарантируем отличную производительность всех приборов.

Агрегат позволяет проводить сварку электродами с любым типом покрытия, так как питание осуществляется от источника постоянного тока, которым служит генератор индукторного типа с выпрямлением тока, КПД 70 %.

Агрегат дополнительно имеет вспомогательный электрогенератор переменного тока предназначенный для питания электроинструмента, дрели, шлифовальной машинки, освещения и т.п.

Номинальные параметры агрегата относятся к его работе на высоте не более 1000м над уровнем моря, температуре окружающего воздуха от +40°С до -45°С и относительной влажности воздуха (среднемесячное значение) до 80% при +15°С.

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

Технические характеристики

| Параметр | Норма |
|---|--------------------------|
| Номинальный сварочный ток (А) | 250 |
| Номинальное рабочее напряжение (В) | 30 |
| Пределы регулирования сварочного тока (А) | 35-315 |
| Модель двигателя | Д-144 ВМТЗ г Владимир |
| Мощность двигателя (кВт, л.с.) | 44 (60) |
| Частота вращения (об/мин) | 2000 |
| Охлаждение двигателя | Воздушное |
| Топливо | Дизельное ГОСТ 305-82 |
| Зимнее | Л-0,2-40 |
| Летнее | 3-0,2 минус 35 |

| | |
|---|---------------|
| Часовой расход топлива в номинальном режиме работы (кг/ч), не более | 4,4 |
| Емкость топливного бака (л) | 60 |
| Масса агрегата без комплектующих (кг) | 870 |
| Габаритные размеры (мм) | 1970x950x1200 |
| Частота электрогенератора (Гц) | 50 |
| Номинальная мощность электрогенератора (кВт) | 4 |
| Номинальное напряжение электрогенератора (В) | 230 |
| Частота вращения электрогенератора (об/мин) | 3000 |
| Наибольшая скорость перемещения агрегата на прямом горизонтальном участке шоссейной дороги (км/ч), не более | 25 |
| Давление в шинах (кг/см ³) | 2,6 |
| Размер шин | 8-40-15'' |
| Колея (мм) | 1440 |
| Расстояние от дорожного полотна до нижней точки оси груженого шасси (мм) | 300 |
| Допустимая полная масса (кг) | 1000 |
| Габаритные размеры шасси (мм) | 2850x1680x595 |

АДД - 2х2502 + ВГ + Печь



Агрегат позволяет проводить сварку электродами с любым типом покрытия, так как питание осуществляется от источника постоянного тока, которым служит генератор индукторного типа с выпрямлением тока, КПД 70 %.

Агрегат дополнительно имеет вспомогательный электрогенератор переменного тока предназначенный для питания электроинструмента, дрели, шлифовальной машинки, освещения и т.п.

Номинальные параметры агрегата относятся к его работе на высоте не более 1000м над уровнем моря, температуре окружающего воздуха от +40°С до -45°С и относительной влажности воздуха (среднемесячное значение) до 80% при +15°С.

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

Технические характеристики

| Параметр | Норма |
|-------------------------------|-------|
| Номинальный сварочный ток (А) | 250 |

АДД - 2х2502 П + ВГ + Печь



Агрегат сварочный прицепной АДД-2х2502 П + ВГ + Печь ИУ1 (на шасси) используется для обеспечения питания двух сварочных постов. Данная модель признана наиболее удобной при использовании в полевых условиях, и поэтому на товарном рынке Екатеринбурга пользуется постоянной востребованностью. Предлагается в продажу Заводом электросварочного оборудования «Искра».

Агрегат позволяет проводить сварку электродами с любым типом покрытия, так как питание осуществляется от источника постоянного тока, которым служит генератор индукторного типа с выпрямлением тока, КПД 70 %.

Дополнительно укомплектован печью для сушки и прокалики электродов до 40 кг, 220В, 2 кВт, максимальной рабочей температуры 400° С.

Агрегат дополнительно имеет электрогенератор переменного тока предназначенный для питания электроинструмента, дрели, шлифовальной машинки, освещения и т.п.

Номинальные параметры агрегата относятся к его работе на высоте не более 1000м над уровнем моря, температуре окружающего воздуха от +40°С до -45°С и относительной влажности воздуха (среднемесячное значение) до 80% при +15°С.

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

Технические характеристики

| Параметр | Норма |
|---|--------------------------|
| Номинальный сварочный ток (А) | 250 |
| Номинальное рабочее напряжение (В) | 30 |
| Пределы регулирования сварочного тока (А) | 35-315 |
| Модель двигателя | Д-144 ВМТЗ г Владимир |
| Мощность двигателя (кВт, л.с.) | 37 (50) |
| Частота вращения (об/мин) | 1800 |
| Охлаждение двигателя | Воздушное |
| Топливо | Дизельное ГОСТ 305-82 |
| Зимнее | Л-0,2-40 |

| | |
|---|----------------|
| Летнее | 3-0,2 минус 35 |
| Часовой расход топлива в номинальном режиме работы (кг/ч), не более | 4,4 |
| Емкость топливного бака (л) | 60 |
| Масса агрегата без комплектующих (кг) | 890 |
| Габаритные размеры (мм) | 1970x950x1200 |
| Частота электрогенератора (Гц) | 50 |
| Номинальная мощность электрогенератора (кВт) | 4 |
| Номинальное напряжение электрогенератора (В) | 230 |
| Частота вращения электрогенератора (об/мин) | 3000 |
| Наибольшая скорость перемещения агрегата на прямом горизонтальном участке шоссейной дороги (км/ч), не более | 25 |
| Давление в шинах (кг/см ³) | 2,6 |
| Размер шин | 8-40-15'' |
| Колея (мм) | 1440 |
| Расстояние от дорожного полотна до нижней точки оси груженого шасси (мм) | 300 |
| Допустимая полная масса (кг) | 1000 |
| Габаритные размеры шасси (мм) | 2850x1680x595 |
| Масса шасси (кг), не более | 250 |

По желанию заказчика мы производим агрегаты «Северного» исполнения с подогревателями для эксплуатации в регионах крайнего Севера, Сибири, Дальнего Востока, в Северо-западном округе. Использование подогревателей дает надежность в эксплуатации агрегата при низких температурных режимах и также продлевает срок эксплуатации агрегата в неблагоприятных условиях.

Проточный подогреватель предназначен для автоматического подогрева топлива в топливной магистрали при работающем двигателе. Имеет электронную схему управления, автоматически включающую подогреватель при температуре топлива ниже +5°C и включающую его при повышении этой температуры. Универсален – устанавливается на любой тип двигателя, режим работы постоянный.

Бандажный подогреватель предназначен для обеспечения необходимой пропускной способности фильтра тонкой очистки за счёт снижения вязкости топлива и растворения нефтяных парафинов, образующихся в нём при отрицательных температурах. Разогревает топливный фильтр и топливо в нём за 3-5 минут, в зависимости от погодных условий.

Таким образом, решается как минимум 3 задачи:

- Улучшается запуск холодного двигателя
- Сокращается время разогрева двигателя в два раза
- Значительно экономится мото - ресурс

При запуске двигателя система автоматически отключается через 15 минут таймером отключения, тем самым защищает электрическое оборудование агрегата (аккумулятор) от разряда (после выключения двигателя). Эти подогреватели имеют долгий срок службы, компактны, легки в эксплуатации.

Агрегаты соответствуют требованиям ТУ. Продукция аттестована НАКС

АДД - 2х2502.2 П



Агрегат дизельный для сварки в полевых условиях АДД - 2х2502.2 П отвечает всем необходимым требованиям, имеет высокую производительность и удобство в использовании. Он широко используется для обеспечения сварочных работ на удаленных строительных и производственных площадках. Заказать такую продукцию в Екатеринбурге в любое время можно на Заводе электросварочного оборудования «Искра».

Предназначен для питания двух сварочных постов ручной дуговой сварки, используется для работы в полевых условиях, т.к. конструкция включает в себя автономный источник питания в виде двигателя внутреннего сгорания.

Агрегат позволяет проводить сварку электродами с любым типом покрытия, так как питание осуществляется от источника постоянного тока, которым служит генератор индукторного типа с выпрямлением тока, КПД 70 %.

Номинальные параметры агрегата относятся к его работе на высоте более 1000м над уровнем моря, температура окружающего воздуха от +40°C до -45°C и относительной влажности воздуха (среднемесячное значение) до 80% при +15°C.

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

Технические характеристики

| Параметр | Норма |
|---|--|
| Номинальный сварочный ток (А) | 250 |
| Номинальное рабочее напряжение (В) | 30 |
| Пределы регулирования сварочного тока (А) | 35-315 |
| Модель двигателя | ZH4102ZD |
| Мощность двигателя (кВт, л.с.) | 45,6 (60) |
| Частота вращения (об/мин) | 1800 |
| Охлаждение двигателя | Закрытого типа с принудительной циркуляцией охлаждающей жидкости |
| Топливо Зимнее | Люкс SAE 10W-40 полусинтетическое |

| | |
|---|---------------|
| Летнее | |
| Часовой расход топлива в номинальном режиме работы (кг/ч), не более | 4,8 |
| Емкость топливного бака (л) | 60 |
| Масса агрегата без комплектующих (кг) | 800 |
| Габаритные размеры (мм) | 2020*950*1200 |
| Наибольшая скорость перемещения агрегата на прямом горизонтальном участке шоссейной дороги (км/ч), не более | 25 |
| Давление в шинах (кг/см ³) | 2,6 |
| Размер шин | 8-40-15'' |
| Колея (мм) | 1440 |
| Расстояние от дорожного полотна до нижней точки оси груженого шасси (мм) | 300 |
| Допустимая полная масса (кг) | 1000 |
| Габаритные размеры шасси, мм | 2850*1680*595 |
| Масса шасси (кг), не более | 250 |

По желанию заказчика мы производим агрегаты «Северного» исполнения с подогревателями для эксплуатации в регионах крайнего Севера, Сибири, Дальнего Востока, в Северо-западном округе. Использование подогревателей дает надежность в эксплуатации агрегата при низких температурных режимах и также продлевает срок эксплуатации агрегата в неблагоприятных условиях.

Проточный подогреватель предназначен для автоматического подогрева топлива в топливной магистрали при работающем двигателе. Имеет электронную схему управления, автоматически включающую подогреватель при температуре топлива ниже +5°С и включающую его при повышении этой температуры. Универсален – устанавливается на любой тип двигателя, режим работы постоянный.

Бандажный подогреватель предназначен для обеспечения необходимой пропускной способности фильтра тонкой очистки за счёт снижения вязкости топлива и растворения нефтяных парафинов, образующихся в нём при отрицательных температурах. Разогревает топливный фильтр и топливо в нём за 3-5 минут, в зависимости от погодных условий.

Таким образом, решается как минимум 3 задачи:

- Улучшается запуск холодного двигателя
- Сокращается время разогрева двигателя в два раза
- Значительно экономится мото - ресурс

При запуске двигателя система автоматически отключается через 15 минут таймером отключения, тем самым защищает электрическое оборудование агрегата (аккумулятор) от разряда (после выключения двигателя). Эти подогреватели имеют долгий срок службы, компактны, легки в эксплуатации.

Агрегаты соответствуют требованиям ТУ. Продукция аттестована НАКС

АДД - 2x2502.2 + ВГ



Агрегаты дизельные для сварки в полевых условиях АДД - 2x2502.2 + ВГ предлагает Завод электросварочного оборудования «Искра». У нас присутствует в продаже широкий ассортимент сварочного оборудования, которое отличается высокими техническими характеристиками. Заказ можно сделать в любое, удобное для вас время, на нашем сайте.

Предназначен для питания двух сварочных постов ручной дуговой сварки, используется для работы в полевых условиях, т.к. конструкция включает в себя автономный источник питания в виде двигателя внутреннего сгорания.

Агрегат позволяет проводить сварку электродами с любым типом покрытия, так как питание осуществляется от источника постоянного тока, которым служит генератор индукторного типа с выпрямлением тока, КПД 70 %.

Агрегат дополнительно имеет вспомогательный электрогенератор переменного тока предназначенный для питания электроинструмента, дрели, шлифовальной машинки, освещения и т.п.

Номинальные параметры агрегата относятся к его работе на высоте не более 1000м над уровнем моря, температуре окружающего воздуха от +40°C до -45°C и относительной влажности воздуха (среднемесячное значение) до 80% при +15°C.

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

Технические характеристики

| Параметр | Норма |
|---|--|
| Номинальный сварочный ток (А) | 250 |
| Номинальное рабочее напряжение (В) | 30 |
| Пределы регулирования сварочного тока (А) | 35-315 |
| Модель двигателя | ZH4102ZD |
| Мощность двигателя (кВт, л.с.) | 45,6 (60) |
| Частота вращения (об/мин) | 1800 |
| Охлаждение двигателя | Закрытого типа с принудительной циркуляцией охлаждающей жидкости |
| Топливо | Люкс SAE 10W-40 |

| | |
|---|-------------------|
| Зимнее | полусинтетическое |
| Летнее | |
| Часовой расход топлива в номинальном режиме работы (кг/ч), не более | 4.8 |
| Емкость топливного бака (л) | 60 |
| Масса агрегата без комплектующих (кг) | 800 |
| Габаритные размеры (мм) | 2020*950*1200 |
| Частота электрогенератора (Гц) | 50 |
| Номинальная мощность электрогенератора (кВт) | 4 |
| Номинальное напряжение электрогенератора (В) | 230 |
| Частота вращения электрогенератора (об/мин) | 3000 |

По желанию заказчика мы производим агрегаты «Северного» исполнения с подогревателями для эксплуатации в регионах крайнего Севера, Сибири, Дальнего Востока, в Северо-западном округе. Использование подогревателей дает надежность в эксплуатации агрегата при низких температурных режимах и также продлевает срок эксплуатации агрегата в неблагоприятных условиях.

Проточный подогреватель предназначен для автоматического подогрева топлива в топливной магистрали при работающем двигателе. Имеет электронную схему управления, автоматически включающую подогреватель при температуре топлива ниже +5°C и включающую его при повышении этой температуры. Универсален – устанавливается на любой тип двигателя, режим работы постоянный.

Бандажный подогреватель предназначен для обеспечения необходимой пропускной способности фильтра тонкой очистки за счёт снижения вязкости топлива и растворения нефтяных парафинов, образующихся в нём при отрицательных температурах. Разогревает топливный фильтр и топливо в нём за 3-5 минут, в зависимости от погодных условий.

Таким образом, решается как минимум 3 задачи:

- Улучшается запуск холодного двигателя
- Сокращается время разогрева двигателя в два раза
- Значительно экономится мото - ресурс

При запуске двигателя система автоматически отключается через 15 минут таймером отключения, тем самым защищает электрическое оборудование агрегаты (аккумулятор) от разряда (после выключения двигателя). Эти подогреватели имеют долгий срок службы, компактны, легки в эксплуатации.

Агрегаты соответствуют требованиям ТУ. Продукция аттестована НАКС

АДД - 2х2502.2 П + ВГ



Агрегаты дизельные для сварки в полевых условиях АДД - 2х2502.2 П + ВГ имеют высокий уровень производительности и отличную защиту от погодных воздействий. Данное оборудование признано специалистами одним из лучших для работы на удаленных строительных площадках. Сделать заказ можно на сайте Завода электросварочного оборудования «Искра».

Предназначен для питания двух сварочных постов ручной дуговой сварки, используется для работы в полевых условиях, т.к. конструкция включает в себя автономный источник питания в виде двигателя внутреннего сгорания.

Агрегат позволяет проводить сварку электродами с любым типом покрытия, так как питание осуществляется от источника постоянного тока, которым служит генератор индукторного типа с выпрямлением тока, КПД 70 %.

Агрегат дополнительно имеет вспомогательный электрогенератор переменного тока предназначенный для питания электроинструмента, дрели, шлифовальной машинки, освещения и т.п.

Номинальные параметры агрегата относятся к его работе на высоте не более 1000м над уровнем моря, температуре окружающего воздуха от +40°С до -45°С и относительной влажности воздуха (среднемесячное значение) до 80% при +15°С.

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

Технические характеристики

| Параметр | Норма |
|---|--|
| Номинальный сварочный ток (А) | 250 |
| Номинальное рабочее напряжение (В) | 30 |
| Пределы регулирования сварочного тока (А) | 35-315 |
| Модель двигателя | ZH4102ZD |
| Мощность двигателя (кВт, л.с.) | 45,6 (60) |
| Частота вращения (об/мин) | 1800 |
| Охлаждение двигателя | Закрытого типа с принудительной циркуляцией охлаждающей жидкости |
| Топливо | |

| | |
|---|--------------------------------------|
| Зимнее Летнее | Люкс SAE 10W-40 полусинтетическое |
| Часовой расход топлива в номинальном режиме работы (кг/ч), не более | 4.8 |
| Емкость топливного бака (л) | 60 |
| Масса агрегата без комплектующих (кг) | 800 |
| Габаритные размеры (мм) | 2020*950*1200 |
| Частота электрогенератора (Гц) | 50 |
| Номинальная мощность электрогенератора (кВт) | 4 |
| Номинальное напряжение электрогенератора (В) | 230 |
| Частота вращения электрогенератора (об/мин) | 3000 |
| Наибольшая скорость перемещения агрегата на прямом горизонтальном участке шоссейной дороги (км/ч), не более | 25 |
| Давление в шинах (кг/см ³) | 2,6 |
| Размер шин | 8-40-15'' |
| Колея (мм) | 1440 |
| Расстояние от дорожного полотна до нижней точки оси груженого шасси (мм) | 300 |
| Допустимая полная масса (кг) | 1000 |
| Габаритные размеры шасси (мм) | 2850x1680x595 |
| Масса шасси (кг), не более | 250 |

По желанию заказчика мы производим агрегаты «Северного» исполнения с подогревателями для эксплуатации в регионах крайнего Севера, Сибири, Дальнего Востока, в Северо-западном округе. Использование подогревателей дает надежность в эксплуатации агрегата при низких температурных режимах и также продлевает срок эксплуатации агрегата в неблагоприятных условиях.

Проточный подогреватель предназначен для автоматического подогрева топлива в топливной магистрали при работающем двигателе. Имеет электронную схему управления, автоматически включающую подогреватель при температуре топлива ниже +5°C и включающую его при повышении этой температуры. Универсален – устанавливается на любой тип двигателя, режим работы постоянный.

Бандажный подогреватель предназначен для обеспечения необходимой пропускной способности фильтра тонкой очистки за счёт снижения вязкости топлива и растворения нефтяных парафинов, образующихся в нём при отрицательных температурах. Разогревает топливный фильтр и топливо в нём за 3-5 минут, в зависимости от погодных условий.

Таким образом, решается как минимум 3 задачи:

- Улучшается запуск холодного двигателя
- Сокращается время разогрева двигателя в два раза
- Значительно экономится мото - ресурс

При запуске двигателя система автоматически отключается через 15 минут таймером отключения, тем самым защищает электрическое оборудование агрегата (аккумулятор) от разряда (после выключения двигателя). Эти подогреватели имеют долгий срок службы, компактны, легки в эксплуатации.



Агрегаты дизельные для сварки в полевых условиях АДД – 5001 пользуются постоянным спросом. Отличное качество оборудования и высокие технические характеристики обуславливают их оптимальный уровень производительности. Также стоит обратить внимание на удобство в использовании и достаточно компактные размеры, которые позволяют передвигать агрегаты без особых усилий.

Предназначен для питания одного сварочного поста ручной дуговой сварки, используется для работы в полевых условиях, т.к. конструкция включает в себя автономный источник питания в виде двигателя внутреннего сгорания.

Агрегат позволяет проводить сварку электродами с любым типом покрытия, так как питание осуществляется от источника постоянного тока, которым служит генератор индукторного типа с выпрямлением тока, КПД 70 %.

Номинальные параметры агрегата относятся к его работе на высоте не более 1000м над уровнем моря, температуре окружающего воздуха от +40°C до -45°C и относительной влажности воздуха (среднемесячное значение) до 80% при +15°C.

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

Технические характеристики

| Параметр | Норма |
|---|--------------------------|
| Номинальный сварочный ток (А) | 500 |
| Номинальное рабочее напряжение (В) | 40 |
| Пределы регулирования сварочного тока (А) | 75-530 |
| Модель двигателя | Д-144 ВМТЗ г.Владимир |
| Мощность двигателя (кВт, л.с.) | 42 (60) |
| Частота вращения (об/мин) | 2000 |
| Охлаждение двигателя | Воздушное |
| Топливо | Дизельное ГОСТ 305-82 |
| Зимнее | Л-0,2-40 |
| Летнее | З-0,2 минус 35 |

| | |
|---|---------------|
| Часовой расход топлива в номинальном режиме работы (кг/ч), не более | 4,4 |
| Емкость топливного бака (л) | 60 |
| Масса агрегата без комплектующих (кг) | 750 |
| Габаритные размеры (мм) | 1670x950x1200 |

По желанию заказчика мы производим агрегаты «Северного» исполнения с подогревателями для эксплуатации в регионах крайнего Севера, Сибири, Дальнего Востока, в Северо-западном округе. Использование подогревателей дает надежность в эксплуатации агрегата при низких температурных режимах и также продлевает срок эксплуатации агрегата в неблагоприятных условиях.

Проточный подогреватель предназначен для автоматического подогрева топлива в топливной магистрали при работающем двигателе. Имеет электронную схему управления, автоматически включающую подогреватель при температуре топлива ниже +5°C и включающую его при повышении этой температуры. Универсален – устанавливается на любой тип двигателя, режим работы постоянный.

Бандажный подогреватель предназначен для обеспечения необходимой пропускной способности фильтра тонкой очистки за счёт снижения вязкости топлива и растворения нефтяных парафинов, образующихся в нём при отрицательных температурах. Разогревает топливный фильтр и топливо в нём за 3-5 минут, в зависимости от погодных условий.

Таким образом, решается как минимум 3 задачи:

- Улучшается запуск холодного двигателя
- Сокращается время разогрева двигателя в два раза
- Значительно экономится мото - ресурс

При запуске двигателя система автоматически отключается через 15 минут таймером отключения, тем самым защищает электрическое оборудование агрегата (аккумулятор) от разряда (после выключения двигателя). Эти подогреватели имеют долгий срок службы, компактны, легки в эксплуатации.

Агрегаты соответствуют требованиям ТУ. Продукция аттестована НАКС

АДД - 5001 П



Агрегаты дизельные для сварки в полевых условиях АДД - 5001 П – это оптимальный вариант для питания одного поста ручной сварки. Такое оборудование используется повсеместно на удаленных строительных площадках и пользуется высокой востребованностью. Агрегаты имеют отличный уровень защиты от внешних воздействий и экономичное энергопотребление.

Предназначен для питания одного сварочного поста ручной дуговой сварки, используется для работы в полевых условиях, т.к. конструкция включает в себя автономный источник питания в виде двигателя внутреннего сгорания.

Агрегат позволяет проводить сварку электродами с любым типом покрытия, так как питание осуществляется от источника постоянного тока, которым служит генератор индукторного типа с выпрямлением тока, КПД 70 %.

Номинальные параметры агрегата относятся к его работе на высоте не более 1000м над уровнем моря, температуре окружающего воздуха от +40°С до -45°С и относительной влажности воздуха (среднемесячное значение) до 80% при +15°С.

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

Технические характеристики

| Параметр | Норма |
|---|--------------------------|
| Номинальный сварочный ток (А) | 500 |
| Номинальное рабочее напряжение (В) | 40 |
| Пределы регулирования сварочного тока (А) | 75-530 |
| Модель двигателя | Д-144 ВМТЗ г.Владимир |
| Мощность двигателя (кВт, л.с.) | 42(60) |
| Частота вращения (об/мин) | 2000 |
| Охлаждение двигателя | Воздушное |
| Топливо | Дизельное ГОСТ 305-82 |
| Зимнее | Л-0,2-40 |
| Летнее | 3-0,2 минус 35 |
| Часовой расход топлива в номинальном режиме | |

| | |
|---|---------------|
| работы (кг/ч), не более | 4,4 |
| Емкость топливного бака (л) | 60 |
| Масса агрегата без комплектующих (кг) | 750 |
| Габаритные размеры (мм) | 1670x950x1200 |
| Частота электрогенератора (Гц) | 50 |
| Номинальная мощность электрогенератора (кВт) | 4 |
| Номинальное напряжение электрогенератора (В) | 230 |
| Частота вращения электрогенератора (об/мин) | 3000 |
| Наибольшая скорость перемещения агрегата на прямом горизонтальном участке шоссейной дороги (км/ч), не более | 25 |
| Давление в шинах (кг/см ³) | 2,6 |
| Размер шин | 8-40-15'' |
| Колея (мм) | 1440 |
| Расстояние от дорожного полотна до нижней точки оси груженого шасси (мм) | 300 |
| Допустимая полная масса (кг) | 1000 |
| Габаритные размеры шасси (мм) | 2850x1680x595 |
| Масса шасси (кг), не более | 250 |

По желанию заказчика мы производим агрегаты «Северного» исполнения с подогревателями для эксплуатации в регионах крайнего Севера, Сибири, Дальнего Востока, в Северо-западном округе. Использование подогревателей дает надежность в эксплуатации агрегата при низких температурных режимах и также продлевает срок эксплуатации агрегата в неблагоприятных условиях.

Проточный подогреватель предназначен для автоматического подогрева топлива в топливной магистрали при работающем двигателе. Имеет электронную схему управления, автоматически включающую подогреватель при температуре топлива ниже +5°C и включающую его при повышении этой температуры. Универсален – устанавливается на любой тип двигателя, режим работы постоянный.

Бандажный подогреватель предназначен для обеспечения необходимой пропускной способности фильтра тонкой очистки за счёт снижения вязкости топлива и растворения нефтяных парафинов, образующихся в нём при отрицательных температурах. Разогревает топливный фильтр и топливо в нём за 3-5 минут, в зависимости от погодных условий.

Таким образом, решается как минимум 3 задачи:

- Улучшается запуск холодного двигателя
- Сокращается время разогрева двигателя в два раза
- Значительно экономится мото - ресурс

При запуске двигателя система автоматически отключается через 15 минут таймером отключения, тем самым защищает электрическое оборудование агрегата (аккумулятор) от разряда (после выключения двигателя). Эти подогреватели имеют долгий срок службы, компактны, легки в эксплуатации.

Агрегаты соответствуют требованиям ТУ. Продукция аттестована НАКС

АДД - 5001.1



Агрегаты дизельные для сварки в полевых условиях АДД - 5001.1 можно назвать наиболее подходящим видом оборудования для обеспечения удаленных строительных площадок благодаря их удобству в использовании и экономичному энергопотреблению. Заказ на необходимое количество агрегатов можно оформить на сайте Завода электросварочного оборудования «Искра».

Предназначен для питания одного сварочного поста ручной дуговой сварки, используется для работы в полевых условиях, т.к. конструкция включает в себя автономный источник питания в виде двигателя внутреннего сгорания.

Агрегат позволяет проводить сварку электродами с любым типом покрытия, так как питание осуществляется от источника постоянного тока, которым служит генератор индукторного типа с выпрямлением тока, КПД 70 %.

Номинальные параметры агрегата относятся к его работе на высоте не более 1000м над уровнем моря, температуре окружающего воздуха от +40°C до -45°C и относительной влажности воздуха (среднемесячное значение) до 80% при +15°C.

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

Технические характеристики

| Параметр | Норма |
|---|--|
| Номинальный сварочный ток (А) | 500 |
| Номинальное рабочее напряжение (В) | 40 |
| Пределы регулирования сварочного тока (А) | 75-530 |
| Модель двигателя | NF4102ZD |
| Мощность двигателя (кВт, л.с.) | 46 (60) |
| Частота вращения (об/мин) | 1800 |
| Охлаждение двигателя | Закрытого типа с принудительной циркуляцией охлаждающей жидкости |
| Топливо | Дизельное ГОСТ 305-82 |

| | |
|---|---------------|
| Зимнее | 0,2 - 40 |
| Летнее | 0,2 минус 35 |
| Часовой расход топлива в номинальном режиме работы (кг/ч), не более | 4,8 |
| Емкость топливного бака (л) | 60 |
| Масса агрегата без комплектующих (кг) не более | 750 |
| Габаритные размеры (мм) | 1925x950x1200 |

По желанию заказчика мы производим агрегаты «Северного» исполнения с подогревателями для эксплуатации в регионах крайнего Севера, Сибири, Дальнего Востока, в Северо-западном округе. Использование подогревателей дает надежность в эксплуатации агрегата при низких температурных режимах и также продлевает срок эксплуатации агрегата в неблагоприятных условиях.

Проточный подогреватель предназначен для автоматического подогрева топлива в топливной магистрали при работающем двигателе. Имеет электронную схему управления, автоматически включающую подогреватель при температуре топлива ниже +5°C и включающую его при повышении этой температуры. Универсален – устанавливается на любой тип двигателя, режим работы постоянный.

Бандажный подогреватель предназначен для обеспечения необходимой пропускной способности фильтра тонкой очистки за счёт снижения вязкости топлива и растворения нефтяных парафинов, образующихся в нём при отрицательных температурах. Разогревает топливный фильтр и топливо в нём за 3-5 минут, в зависимости от погодных условий.

Таким образом, решается как минимум 3 задачи:

- Улучшается запуск холодного двигателя
- Сокращается время разогрева двигателя в два раза
- Значительно экономится мото - ресурс

При запуске двигателя система автоматически отключается через 15 минут таймером отключения, тем самым защищает электрическое оборудование агрегата (аккумулятор) от разряда (после выключения двигателя). Эти подогреватели имеют долгий срок службы, компактны, легки в эксплуатации.

Агрегаты соответствуют требованиям ТУ.

АДД - 5001.1 П



Агрегаты дизельные для сварки в полевых условиях АДД 5001.1П можно купить у нас, на Заводе электросварочного оборудования «Искра». Мы специализируемся на изготовлении и реализации приборов, при проектировании которых применяются самые современные технологии. Стоимость оборудования вполне умеренная, за что оно и пользуется постоянным спросом.

Предназначен для питания одного сварочного поста ручной дуговой сварки, используется для работы в полевых условиях, т.к. конструкция включает в себя автономный источник питания в виде двигателя внутреннего сгорания.

Агрегат позволяет проводить сварку электродами с любым типом покрытия, так как питание осуществляется от источника постоянного тока, которым служит генератор индукторного типа с выпрямлением тока, КПД 70 %.

Номинальные параметры агрегата относятся к его работе на высоте не более 1000м над уровнем моря, температуре окружающего воздуха от +40°C до -45°C и относительной влажности воздуха (среднемесячное значение) до 80% при +15°C.

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

Технические характеристики

| Параметр | Норма |
|---|---|
| Номинальный сварочный ток (А) | 500 |
| Номинальное рабочее напряжение (В) | 40 |
| Пределы регулирования сварочного тока (А) | 75-530 |
| Модель двигателя | NF4102ZD |
| Мощность двигателя (кВт, л.с.) | 46 (60) |
| Частота вращения (об/мин) | 1800 |
| Охлаждение двигателя | Закрытого типа с принудительной циркуляцией охлаждающей |
| Топливо | Дизельное ГОСТ 305-82 |
| Зимнее | Л-0,2-40 |

| | |
|---|----------------|
| Летнее | 3-0,2 минус 35 |
| Часовой расход топлива в номинальном режиме работы (кг/ч), не более | 4,8 |
| Емкость топливного бака (л) | 60 |
| Масса агрегата без комплектующих (кг) | 750 |
| Габаритные размеры (мм) | 1925x950x1200 |
| Наибольшая скорость перемещения агрегата на прямом горизонтальном участке шоссейной дороги (км/ч), не более | 25 |
| Давление в шинах (кг/см ³) | 2,6 |
| Размер шин | 8-40-15'' |
| Колея (мм) | 1440 |
| Расстояние от дорожного полотна до нижней точки оси груженого шасси (мм) | 300 |
| Допустимая полная масса (кг) | 1000 |
| Габаритные размеры шасси (мм) | 2850x1680x595 |
| Масса шасси (кг), не более | 250 |

По желанию заказчика мы производим агрегаты «Северного» исполнения с подогревателями для эксплуатации в регионах крайнего Севера, Сибири, Дальнего Востока, в Северо-западном округе. Использование подогревателей дает надежность в эксплуатации агрегата при низких температурных режимах и также продлевает срок эксплуатации агрегата в неблагоприятных условиях.

Проточный подогреватель предназначен для автоматического подогрева топлива в топливной магистрали при работающем двигателе. Имеет электронную схему управления, автоматически включающую подогреватель при температуре топлива ниже +5°С и включающую его при повышении этой температуры. Универсален – устанавливается на любой тип двигателя, режим работы постоянный.

Бандажный подогреватель предназначен для обеспечения необходимой пропускной способности фильтра тонкой очистки за счёт снижения вязкости топлива и растворения нефтяных парафинов, образующихся в нём при отрицательных температурах. Разогревает топливный фильтр и топливо в нём за 3-5 минут, в зависимости от погодных условий.

Таким образом, решается как минимум 3 задачи:

- Улучшается запуск холодного двигателя
- Сокращается время разогрева двигателя в два раза
- Значительно экономится мото - ресурс

При запуске двигателя система автоматически отключается через 15 минут таймером отключения, тем самым защищает электрическое оборудование агрегата (аккумулятор) от разряда (после выключения двигателя). Эти подогреватели имеют долгий срок службы, компактны, легки в эксплуатации.

Агрегаты соответствуют требованиям ТУ.

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.

Технические характеристики

| Параметры | Возд. плаз. резка | Дуговая сварка |
|--|-------------------|----------------|
| Род Тока | | постоянный |
| Пределы Регулирования (А) | 40-160 | 60-450 |
| Номинальный сварочный ток при ПВ 60% | 100 | 400 |
| Напряжение холостого хода (В) | 180 | 90 |
| Модель двигателя/мощность кВт (л/с) | | Д-144-85 |
| Частота вращения (об/мин.) | 1 800 | 1 800 |
| Вид топлива | дизельное | дизельное |
| Вид охлаждения | воздушное | воздушное |
| Часовой расход топлива (кг/час) | 4,4 | 4,4 |
| Ёмкость топливного бака (л.) | 60 | 60 |
| Габаритные размеры длина /ширина /высота | 2100 /950 /1200 | |
| Масса (кг.) не более | | 1200 |

Продукция аттестована НАКС

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, 3x380 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.).
 - 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.

Технические характеристики

| Наименование | Значение |
|--------------------------------------|-----------------|
| Вид Тока | постоянный |
| Пределы Регулирования (А) | 60-450/40-160 |
| Номинальный сварочный ток при ПВ 60% | 315/120 |
| Напряжение холостого хода (В) | 100/240 |
| Модель двигателя/мощность кВт (л/с) | 44.1(60) |
| Частота вращения (об/мин.) | 2000 |
| Вид топлива | дизельное |
| Вид охлаждения | воздушное |
| Часовой расход топлива (кг/час) | 4,4 |
| Ёмкость топливного бака (л.) | 60 |
| Масса (кг.) не более | 950 |

АДД-2х2502 ПР И У1



Агрегат АДД 2*2502 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 2*2502 Пр И У1

Агрегат АДД 2*2502 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, клеммами заземления и масками сварщика.

Технические характеристики

| Параметры | Норма | |
|--|-------------------|------------------|
| | Сварка | Плазменная резка |
| Номинальный сварочный ток (А) | 250 | 120 |
| Номинальное рабочее напряжение | 30 | 70 |
| Пределы регулирования сварочного тока (А) | 35-250 | 40-140 |
| Напряжение холостого хода (В) | 90 | 220 |
| Модель двигателя | Д-144 (60) | |
| Мощность двигателя, кВт (л.с) | 44,1 (60) | |
| Частота вращения (об/мин) | 2000 | |
| Охлаждение двигателя | Воздушное | |
| Топливо | Дизельное | |
| Часовой расход топлива в | | |

| | | |
|---|----------------------|------------------|
| номинальном режиме работы (кг/ч), не более | 5,2 | |
| Емкость топливного бака (л) | 60 | |
| Компрессор: | | |
| Давление воздуха (Мпа), не более | 0,6 | |
| Мощность (кВт) | 3 | |
| Производительность (м³/мин) | 0,25 | |
| Объем ресивера (л) | 60 | |
| Номинальная мощность электрогенератора (кВА) | 7 | |
| Частота электрогенератора (Гц) | 50 | |
| Номинальное напряжение электрогенератора (В) | 1x230 | 3x230/400 |
| Частота вращения электрогенератора (об/мин) | 3000 | |
| Габаритные размеры (мм) | 2400x950x1200 | |
| Масса (кг) | 950 | |

По требованию заказчика агрегат может укомплектовываться одноосным шасси для удобства перемещения по автодорогам

Продукция аттестована НАКС



Дизельные агрегаты для сварки и плазменной резки

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, 3x380 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 резачке 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



Дизельные электростанции

Электростанция дизельная ЭД-40-Т400-РП У2 "ИСКРА"



Электростанция дизельная ЭД40-Т400-РП У2 «ИСКРА» используется в качестве источника электроэнергии для основного, резервного и аварийного электроснабжения различных объектов.

Новоуткинский филиал «Искра» «АМК УЭХК» производит автономные дизельные электростанции мощностью от 30 до 100 кВт. Дизельные электростанции отличаются экономичностью, высокой надежностью. Они могут использоваться в качестве альтернативных или резервных источников питания. При разработке оборудования специалисты уделили особое внимание сочетанию низкого расхода топлива и максимальных выходных характеристик.

Электростанции дизельные используются в качестве источника электроэнергии для основного, резервного и аварийного электроснабжения различных объектов. Электростанции предназначены для работы на открытом воздухе в полевых условиях.

Номинальные параметры электростанции относятся к её работе на высоте не более 1000 м над уровнем моря, температуре окружающего воздуха от минус 40°С до плюс 40°С и относительной влажности воздуха (среднемесячное значение) до 60% при плюс 25°С.

Характеристики двигателя

| | |
|---|------------|
| Масса двигателя, не заправленного ГСМ и охлаждающей жидкостью, кг | 340 |
| Расход топлива, л/ч | 8,9 |
| Обороты двигателя, об/мин | 1500 |
| Мощность, кВт | 30,1 |
| Охлаждение | Жидкостное |
| Расположение цилиндров | Рядное |
| Количество цилиндров | 4 |
| Модель двигателя | K4100DZ |

Характеристики электростанции

| | |
|---|---------------|
| Габаритные размеры электростанции, мм (длина/ширина/высота) | 1720/920/1150 |
| | |

| | |
|---|---------|
| Масса, кг, не более | 750 |
| Емкость топливного бака, л | 60 |
| Часовой расход топлива, л/час | 8,9 |
| Частота, Гц | 50 |
| Напряжение электростанции, В | 400/230 |
| Коэффициент мощности (cos φ) | 0,8 |
| Частота вращения, об/мин | 1500 |
| Мощность на выходных клеммах силового генератора, кВт | 40 |

Характеристики генератора

| | |
|---|---------|
| Частота вращения вала, об/мин | 1500 |
| Коэффициент мощности (cos φ) | 0,8 |
| Напряжение, В | 400 |
| Номинальная электрическая мощность, кВт | 40 |
| Модель генератора | HKGF-30 |

Электростанция дизельная ЭД-50-Т400-Р У2 "ИСКРА"



Характеристики генератора

| | |
|---|---------|
| Частота вращения вала, об/мин | 1500 |
| Коэффициент мощности (cos φ) | 0,8 |
| Напряжение, В | 400 |
| Номинальная электрическая мощность, кВт | 50 |
| Модель генератора | HFQF-50 |
| Масса, кг | 185 |

Новоуткинский филиал «Искра» «АМК УЭХК» производит автономные дизельные электростанции мощностью от 30 до 100 кВт. Дизельные электростанции отличаются экономичностью, высокой надежностью. Они могут использоваться в качестве альтернативных или резервных источников питания. При разработке оборудования специалисты уделили особое внимание сочетанию низкого расхода топлива и максимальных выходных характеристик.

Электростанции дизельные используются в качестве источника электроэнергии для основного, резервного и аварийного электроснабжения различных объектов. Электростанции предназначены для работы на открытом воздухе в полевых условиях.

Номинальные параметры электростанции относятся к её работе на высоте не более 1000 м над уровнем моря, температуре окружающего воздуха от минус 40°C до плюс 40°C и относительной влажности воздуха (среднемесячное значение) до 60% при плюс 25°C.

Основные параметры и характеристики:

Характеристики двигателя

| | |
|---|------------|
| Масса двигателя, не заправленного ГСМ и охлаждающей жидкостью, кг | 435 |
| Расход топлива, л/ч | 10 |
| Обороты двигателя, об/мин | 1500 |
| Мощность, кВт | 56 |
| Охлаждение | Жидкостное |
| Расположение цилиндров | Рядное |
| Количество цилиндров | 4 |
| Модель двигателя | R4105ZD |

Характеристики электростанции

| | |
|---|---------------|
| Габаритные размеры электростанции, мм (длина/ширина/высота) | 1800/934/1500 |
| Масса, кг, не более | 900 |
| Емкость топливного бака, л | 80 |
| Часовой расход топлива, л/час | 10 |
| Частота, Гц | 50 |
| Напряжение электростанции, В | 400/230 |
| Коэффициент мощности (cos φ) | 0,8 |
| Частота вращения, об/мин | 1500 |
| Мощность на выходных клеммах силового генератора, кВт | 50 |

Электростанция дизельная ЭД-75-Т400-Р У2 «ИСКРА»



Электростанция дизельная ЭД-75-Т400-Р У2 «ИСКРА» (в дальнейшем именуемая «электростанция») используется в качестве источника электроэнергии для основного, резервного и аварийного электроснабжения различных объектов.

Новоуткинский филиал «Искра» «АМК УЭХК» производит автономные дизельные электростанции мощностью от 30 до 100 кВт. Дизельные электростанции отличаются экономичностью, высокой надежностью. Они могут использоваться в качестве альтернативных или резервных источников питания. При разработке оборудования специалисты уделили особое внимание сочетанию низкого расхода топлива и максимальных выходных характеристик.

Электростанции дизельные используются в качестве источника электроэнергии для основного, резервного и аварийного электроснабжения различных объектов. Электростанции предназначены для работы на открытом воздухе в полевых условиях.

Номинальные параметры электростанции относятся к её работе на высоте не более 1000 м над уровнем моря, температуре окружающего воздуха от минус 40°C до плюс 40°C и относительной влажности воздуха (среднемесячное значение) до 60% при плюс 25°C.

Характеристики двигателя

| | |
|---|------------|
| Масса двигателя, не заправленного ГСМ и охлаждающей жидкостью, кг | 620 |
| Расход топлива, л/ч | 20 |
| Обороты двигателя, об/мин | 1500 |
| Мощность, кВт | 84 |
| Охлаждение | Жидкостное |
| Расположение цилиндров | Рядное |
| Количество цилиндров | 4 |
| Модель двигателя | R6105ZD |

Характеристики электростанции

| | |
|---|----------------|
| Габаритные размеры электростанции, мм (длина/ширина/высота) | 2400/1130/1850 |
|---|----------------|

| | |
|---|---------|
| Масса, кг, не более | 1500 |
| Емкость топливного бака, л | 250 |
| Часовой расход топлива, л/час | 20 |
| Частота, Гц | 50 |
| Напряжение электростанции, В | 400/230 |
| Коэффициент мощности (cos φ) | 0,8 |
| Частота вращения, об/мин | 1500 |
| Мощность на выходных клеммах силового генератора, кВт | 75 |

Характеристики генератора

| | |
|---|---------|
| Частота вращения вала, об/мин | 1500 |
| Коэффициент мощности (cos φ) | 0,8 |
| Напряжение, В | 400 |
| Номинальная электрическая мощность, кВт | 75 |
| Модель генератора | HFQF-75 |

Электростанция дизельная ЭД-100-Т400-Р У2 «ИСКРА»



Характеристики генератора

| | |
|---|----------|
| Частота вращения вала, об/мин | 1500 |
| Коэффициент мощности (cos φ) | 0,8 |
| Напряжение, В | 400 |
| Номинальная электрическая мощность, кВт | 100 |
| Модель генератора | HFQF-100 |

Новоуткинский филиал «Искра» «АМК УЭХК» производит автономные дизельные электростанции мощностью от 30 до 100 кВт. Дизельные электростанции отличаются экономичностью, высокой надежностью. Они могут использоваться в качестве альтернативных или резервных источников питания. При разработке оборудования специалисты уделили особое внимание сочетанию низкого расхода топлива и максимальных выходных характеристик.

Электростанции дизельные используются в качестве источника электроэнергии для основного, резервного и аварийного электроснабжения различных объектов. Электростанции предназначены для работы на открытом воздухе в полевых условиях.

Номинальные параметры электростанции относятся к её работе на высоте не более 1000 м над уровнем моря, температуре окружающего воздуха от минус 40°С до плюс 40°С и относительной влажности воздуха (среднемесячное значение) до 60% при плюс 25°С.

Основные параметры и характеристики:

Характеристики двигателя

| | |
|---|------------|
| Масса двигателя, не заправленного ГСМ и охлаждающей жидкостью, кг | 620 |
| Расход топлива, л/ч | 23 |
| Обороты двигателя, об/мин | 1500 |
| Мощность, кВт | 110 |
| Охлаждение | Жидкостное |
| Расположение цилиндров | Рядное |
| Количество цилиндров | 4 |
| Модель двигателя | R6105AZLD |

Характеристики электростанции

| | |
|---|----------------|
| Габаритные размеры электростанции, мм (длина/ширина/высота) | 2400/1130/1850 |
| Масса, кг, не более | 1675 |
| | |
| Емкость топливного бака, л | 250 |
| Часовой расход топлива, л/час | 23 |
| Частота, Гц | 50 |
| Напряжение электростанции, В | 400/230 |
| Коэффициент мощности (cos φ) | 0,8 |
| Частота вращения, об/мин | 1500 |
| Мощность на выходных клеммах силового генератора, кВт | 100 |

Электростанция дизельная ЭД-30-Т400-РП У2 "ИСКРА"



Новоуткинский филиал «Искра» «АМК УЭХК» производит автономные дизельные электростанции мощностью от 30 до 100 кВт. Дизельные электростанции отличаются экономичностью, высокой надежностью. Они могут использоваться в качестве альтернативных или резервных источников питания. При разработке оборудования специалисты уделили особое внимание сочетанию низкого расхода топлива и максимальных выходных характеристик.

Электростанции дизельные используются в качестве источника электроэнергии для основного, резервного и аварийного электроснабжения различных объектов. Электростанции предназначены для работы на открытом воздухе в полевых условиях.

Номинальные параметры электростанции относятся к её работе на высоте не более 1000 м над уровнем моря, температуре окружающего воздуха от минус 40°С до плюс 40°С и относительной влажности воздуха (среднемесячное значение) до 60% при плюс 25°С.

Характеристики двигателя

| | |
|---|------------|
| Масса двигателя, не заправленного ГСМ и охлаждающей жидкостью, кг | 340 |
| Расход топлива, л/ч | 8,9 |
| Обороты двигателя, об/мин | 1500 |
| Мощность, кВт | 30,1 |
| Охлаждение | Жидкостное |
| Расположение цилиндров | Рядное |
| Количество цилиндров | 4 |
| Модель двигателя | K4100D |

Характеристики электростанции

| | |
|---|---------------|
| Габаритные размеры электростанции, мм (длина/ширина/высота) | 1720/920/1150 |
| Масса, кг, не более | 700 |

| | |
|---|---------|
| Емкость топливного бака, л | 60 |
| Часовой расход топлива, л/час | 8,9 |
| Частота, Гц | 50 |
| Напряжение электростанции, В | 400/230 |
| Коэффициент мощности (cos φ) | 0,8 |
| Частота вращения, об/мин | 1500 |
| Мощность на выходных клеммах силового генератора, кВт | 30 |

Характеристики генератора

| | |
|---|---------|
| Частота вращения вала, об/мин | 1500 |
| Коэффициент мощности (cos φ) | 0,8 |
| Напряжение, В | 400 |
| Номинальная электрическая мощность, кВт | 30 |
| Модель генератора | HKGF-30 |



Сварочные выпрямители

Сварочный выпрямитель ВД-306 И УЗ



Выпрямитель ВД-306 И УЗ предназначен для питания электрической дуги постоянным током при ручной дуговой сварке, резке и наплавке металлов. Выпрямитель предназначен для работы в закрытых помещениях при соблюдении следующих условий:

Характеристики:

Сварочные выпрямители

| | |
|--|------------------|
| Габаритные размеры Д/Ш/В, мм, не более | 720 / 510 / 820 |
| Полный средний срок службы, лет, не менее | 5 |
| Масса, кг, не более | 120 |
| Класс по способу защиты человека от поражения электрическим током | 01 |
| Коэффициент применяемости | 45 |
| Класс изоляции обмоток | Н |
| Степень защиты | IP22 |
| Коэффициент полезного действия, %, не менее | 64 |
| Первичный ток, А, не более | 35 |
| Потребляемая мощность при номинальной нагрузке, кВА, не более | 23 |
| Частота сети, Гц | 50 |
| Число фаз | 3 |
| Номинальное напряжение питающей сети, В | 380 |
| Относительная продолжительность нагрузки ПН, % | 60 |
| Напряжение холостого хода, В | 70 |
| Пределы регулирования сварочного тока, в том числе по диапазонам (малый/большой), А: | 50-125 / 125-325 |
| Пределы регулирования сварочного тока, А | 50-325 |
| Номинальное рабочее напряжение, В | 32,6 |
| Номинальный сварочный ток, А | 315 |

Выпрямитель ВД-306 И УЗ предназначен для питания электрической дуги постоянным током при ручной дуговой сварке, резке и наплавке металлов. Выпрямитель предназначен для работы в закрытых помещениях при соблюдении следующих условий:

- Высота над уровнем моря, не более 1000 м;
- Температура окружающей среды от минус 40° до плюс 40°С;
- Относительная влажность воздуха не более 80% при плюс 15°С;
- Не допускается использование выпрямителя во взрывоопасной среде, а также среде, содержащей едкие пары и газы, разрушающие металлы и изоляцию.
- Продукция аттестована НАКС



Машины контактной сварки

Машина стыковой сварки МСС-2501



Машины контактной сварки МСС – 2501 имеют широкое использование в производстве и зарекомендовали себя как удобное оборудование, полностью соответствующее всем необходимым требованиям. Отличаются компактными размерами и высокой производительностью. В Екатеринбурге на реализации такой продукции специализируется Завод электросварочного оборудования «Искра».

Предназначена для контактной стыковой сварки методом сопротивления медных прутков диаметром до 15 мм, стальных и алюминиевых прутков диаметром до 16 мм.

Машина переменного тока, стационарная, имеет пружинный привод осадки, приводы зажатия и взвода пружины - ручные, охлаждение водяное, имеется режим отжига.

МСС - 2501 предназначена для работы в следующих условиях: температура окружающей среды от +1°C до +35°C, влажность окружающей среды до 80 % при 25°C, атмосферное давление от 84,0 кПа (630 мм рт. ст.) до 106,7 кПа (800 мм рт. ст.).

Категория 4 предусматривает эксплуатацию машины в закрытых отапливаемых (охлаждаемых) и вентилируемых помещениях.

Технические характеристики

| Наименование параметра | Норма |
|--|-----------|
| Диаметры свариваемых прутков (мм): | |
| Сталь | 10-16 |
| Медь | 10-15 |
| Алюминий | 10-16 |
| Номинальное напряжение трехфазной питающей сети при частоте 50 Гц (В) | 380 |
| Число фаз для подключения машин | 2 |
| Наибольший вторичный ток, ± 10% (кА) | 24 |
| Номинальный длительный вторичный ток (кА) | 5 |
| Диапазон изменения вторичного напряжения сварочного трансформатора (В) | 3,37-6,75 |
| Количество ступеней регулирования вторичного напряжения | 4 |
| Номинальная ступень | 3 |

| | |
|--|-----------------------|
| Охлаждение трансформатора | Водяное |
| Наибольшее усилие зажатия (кН) (при наибольшем усилии на рукоятке 0,35 (кН)) | 4,0 |
| Усилие осадки (кН): | |
| Пружина осадки 1 | 0,06-1,0 |
| Пружина осадки 2 | 1,0-2,0 |
| Коэффициент мощности при коротком замыкании на номинальной ступени | 0,7 |
| Сопrotивление постоянному току вторичного контура (мкОм), не более | 16,25 |
| Наибольшая потребляемая мощность при коротком замыкании (кВА), не более | 140 |
| Мощность при ПВ=50% (кВА) | 46,5 |
| Смещение осей свариваемых деталей (мм), не более | 0,2 |
| Тангенс угла между продольными осями свариваемых деталей при усилии осадки 0,63 (кН), не более | 0,012 |
| Показатели надежности | |
| Средний срок службы (лет), не менее | 10 |
| Средний ресурс до капитального ремонта (ч) | 8000 |
| Степень защиты машины | IP 00 |
| Степень защиты частей находящихся под напряжением сети | IP20 по ГОСТ 14254 |
| Класс машины по способу защиты человека от поражения электрическим током | 01 по ГОСТ 12.2.007.0 |
| Общий уровень звука (дБА), не более | 80 |
| Габаритные размеры (мм), ДхШхВ | 860x370x1370 |
| Масса (кг), не более | 220 |

Машина стыковой сварки МСО-201



Машины контактной сварки МСО – 201 можно заказать на Заводе электросварочного оборудования «Искра» по цене производителя. Мы предлагаем вниманию покупателей в Екатеринбурге большой ассортимент оборудования, которое отвечает всем необходимым требованиям. Заказ можно сделать в любое, удобное для вас время, на нашем сайте.

Предназначена для стыковой сварки непрерывным оплавлением и оплавлением с предварительным подогревом:

- деталей из низкоуглеродистой стали сечением 120 – 1000 мм²;
- заготовок инструмента и заготовок строительных конструкций из низколегированной стали, включая арматуру железобетона II и III классов, диаметром до 32 мм включительно.

Специальный автоматически осуществляемый процесс осадки обеспечивает стабильность качества сварных соединений.

Машина предназначена для работы в следующих условиях: температура окружающей среды от плюс 1° С до плюс 35° С, влажность окружающей среды до 80% при температуре 25° С, атмосферное давление от 84,0 кПа (630 мм рт. ст.) до 106,7 кПа (800 мм рт. ст.).

Категория 4 предусматривает эксплуатацию машины в закрытых отапливаемых (охлаждаемых) и вентилируемых помещениях.

Машина состоит из:

- Зажима неподвижного и зажима подвижного
- Корпуса
- Привода осадки
- Привода оплавления
- Системы охлаждения
- Электрического и пневматического устройств

Внутри корпуса встроены:

- Сварочный трансформатор, залитый эпоксидным компаундом
- Электромагнитный контактор
- Панель с элементами электрической схемы (часть из них смонтирована на переднем щите корпуса)
- Пневмоцилиндр осадки
- Система охлаждения

| Наименование параметра | Норма |
|--|----------|
| Рекомендуемый диапазон сечений свариваемых деталей (мм) | |
| Из низкоуглеродистой стали | 120-1400 |
| Из низколегированной стали | 120-800 |
| Номинальный диаметр свариваемых деталей из низкоуглеродистой стали (мм) | 35 |
| Номинальное напряжение трехфазной питающей сети при частоте 50 Гц (В) | 380 |
| Число фаз для подключения машины | 2 |
| Наибольшая потребляемая мощность при коротком замыкании (кВА) | 310 |
| Наибольшая допустимая длительная мощность (кВА), не более | 43 |
| Мощность при ПВ=50% (кВА) | 61 |
| Наибольший вторичный ток (кА), не менее | 45 |
| Номинальный длительный вторичный ток (кА), не менее | 8 |
| Сопротивление вторичного контура постоянному току (мкОм) | 58 |
| Вторичное напряжение холостого хода (В) | |
| Наибольшее, не менее | 6,7 |
| Наименьшее, не более | 3,4 |
| Число ступеней регулирования вторичного напряжения сварочного трансформатора | 8 |
| Номинальная ступень | 7 |
| Номинальное усилие зажатия (Н), не менее | 40000 |
| Усилие осадки (Н): | |
| Номинальное (при давлении сжатого воздуха 0,49 МПа) | 20000 |
| Наибольшее (при давлении сжатого воздуха 0,49 МПа) | 25000 |
| Наименьшее | 5000 |
| Ход подвижной плиты (мм), не менее | 25 |
| Наибольшая скорость осадки (мм/с), не менее | 40 |
| Скорость оплавления (мм/с) | 0,5-5,0 |
| Расход охлаждающей воды (л/ч) | 300 |
| Наибольший расчет воздуха при давлении 0,49 МПа в цилиндрах осадки и зажатия (м ³ /ч), не более | 0,5 |
| Длительная производительность при сварке стержней сечением 320 мм ² (сварок/ч), не менее | 140 |
| Длительная производительность при сварке стержней номинального диаметра (сварок/ч), не менее | 120 |
| Наибольшая кратковременная производительность при сварке стержней номинального диаметра (сварок/ч), не менее | 160 |
| Габаритные размеры (мм): | |
| Длина | 1025 |
| Ширина | 970 |
| Высота | 1370 |
| Масса (кг) | 720 |

Машина стыковой сварки МСС-1902



Машины контактной сварки МСС – 1902 используются в промышленности и на производственных предприятиях для стыковой сварки. Имеют отличную производительность, высокий уровень надежности и удобную настройку и управление. В Екатеринбурге мы специализируемся на производстве и реализации такой продукции уже длительное время и можем предложить покупателям самые выгодные условия.

Предназначена для стыковой сварки сопротивлением проволоки из низкоуглеродистых и легированных сталей, а также цветных металлов. Машина переменного тока, стационарная, с отрезным устройством, привод осадки пружинный, приводы зажатия и взвода пружины ручные, охлаждение воздушное, имеется режим отжига после сварки, 8 ступеней регулирования.

Основная область применения машины - волочильное производство в кабельной и сталепроволочно-канатной отраслях промышленности.

Машина предназначена для работы в следующих условиях: температура окружающей среды от +1°C до + 35°C, влажность окружающей среды до 80% при 25°C, атмосферное давление от 84,0 кПа (630 мм рт.ст.) до 106,7 кПа (800 мм рт.ст.).

Категория 4 предусматривает эксплуатацию машины в закрытых отапливаемых (охлаждаемых) и вентилируемых помещениях.

Технические характеристики

| Наименование параметра | Норма |
|---|----------------|
| Диаметры свариваемых проволок (мм): | |
| <i>Сталь</i> | 3-12 |
| <i>Медь</i> | 4-10 |
| <i>Алюминий</i> | 5-12 |
| Номинальное напряжение питающей сети при частоте 50Гц | 380 |
| Число фаз для подключения машины | 2 |
| Наибольший вторичный ток, ±10% (Ка) | 19 |
| Номинальный длительный вторичный ток (кА) | 1,4 |
| Диапазон изменения вторично напряжения сварочного трансформатора (В) | 1,2-3,0 |
| Количество ступеней регулирования вторичного напряжения | 8 |

| | |
|--|------------------------------|
| <i>Номинальная ступень</i> | <i>7</i> |
| <i>Наибольшая потребляемая мощность при коротком замыкании (кВА), не более</i> | <i>61</i> |
| <i>Мощность при ПВ=50% (кВА)</i> | <i>4,8</i> |
| <i>Наибольший диаметр отрезаемой проволоки из меди (мм)</i> | <i>10</i> |
| <i>Коэффициент мощности при коротком замыкании на номинальной ступени</i> | <i>0,7</i> |
| <i>Соппротивление постоянному току вторичного контура (мкОм), не более</i> | <i>75</i> |
| <i>Усилие осадки (кН)</i> | |
| <i>Пружина осадки 1</i> | <i>0,06-1,0</i> |
| <i>Пружина осадки 2</i> | <i>0,03-0,4</i> |
| <i>Наибольшее усилие зажатия (кН), (при наибольшем усилии на рукоятке 0,35 кН), не менее</i> | <i>4,0</i> |
| <i>Наибольшая величина осадки (мм), не менее</i> | <i>15</i> |
| <i>Производительность при сварке минимальных сечений (сварок/ч)</i> | <i>200</i> |
| <i>Длительная производительность (с учетом удаления графа и простоев, связанных с браком при сварке), (сварок/ч)</i> | <i>37</i> |
| <i>Смещение осей свариваемых деталей диаметром 7-9 мм (мм), не более</i> | <i>0,1</i> |
| <i>Тангенс угла между продольными осями свариваемых деталей при усилии осадки 0,63 кН, не более</i> | <i>0,012</i> |
| <i>Показатели надежности:</i> | |
| <i>Средний срок службы (лет), не менее</i> | <i>10</i> |
| <i>Средний ресурс до капитального ремонта (ч)</i> | <i>1000</i> |
| <i>Габаритные размеры (мм):</i> | |
| <i>Длина</i> | <i>860</i> |
| <i>Ширина</i> | <i>370</i> |
| <i>Высота</i> | <i>1370</i> |
| <i>Масса (кг), не более</i> | <i>175</i> |
| <i>Степень защиты машины</i> | <i>IP 00</i> |
| <i>Степень защиты частей находяющихся под напряжением сети</i> | <i>IP20 по ГОСТ 14254</i> |
| <i>Класс машины по способу защиты человека от поражения электрическим током</i> | <i>01 по ГОСТ 12.2.007.0</i> |
| <i>Уровень звукового давления (дБА), не более</i> | <i>80</i> |

Машина контактной сварки МСС-901



Машины контактной сварки МСС-901 имеют отличные технические характеристики, что способствует постоянной популярности такого оборудования на товарном рынке Екатеринбурга. Помимо этого, при их производстве используются современные технологии, что позволяет существенно повысить их характеристики. Заказать данную модель можно всегда на Заводе электросварочного оборудования «Искра».

Предназначена для электрической сварки сопротивлением проволоки из бухт и катушек в условиях волочильного производства, а также короткомерных заготовок. Машина производит сварку низкоуглеродистой, углеродистой и легированной сталей, меди, алюминия и их сплавов.

Машина переменного тока, передвижная, на стойке с колесами (также может размещаться на столе), с ручным отрезным устройством. Привод осадки пружинный, приводы зажатия и взвода пружины ручные. Охлаждение воздушное, естественное.

МСС - 901 предназначена для работы в следующих условиях: температура окружающей среды от +1°C до +35°C, влажность окружающей среды до 80% при температуре 25°C, атмосферное давление от 84,0 кПа (630 мм рт. ст.) до 106,7 кПа (800 мм рт. ст.).

Категория 4 предусматривает эксплуатацию машины в закрытых отапливаемых (охлаждаемых) и вентилируемых помещениях.

Технические характеристики

| Наименование параметра | Норма |
|---|----------------|
| Диаметры свариваемых проволок (мм): | |
| <i>Сталь</i> | 1,0-8,0 |
| <i>Медь</i> | 1,0-5,0 |
| <i>Алюминий</i> | 1,0-6,0 |
| Номинальное напряжение трехфазной питающей сети при частоте 50Гц (В) | 380 |
| Число фаз для подключения машины | 2 |
| Наибольший вторичный ток, ±10 (А) | 9000 |
| Номинальный длительный вторичный ток (А) | 450 |
| Наибольшая мощность при коротком замыкании (кВА) | 22 |
| | |

| | |
|--|-----------------------|
| Мощность при ПВ=50% (кВА) | 1,25 |
| Коэффициент мощности при предельном расстоянии между токоведущими губками | 0,87 |
| Номинальная потребляемая мощность при сварке стальной проволоки (кВА), не более | 7,0 |
| Сопротивление вторичного контура постоянному току (мкОм), не более | 140 |
| Сечение медного кабеля для подключения машины к питающей сети (мм ²), не менее | 6 |
| Вторичное напряжение холостого хода сварочного трансформатора (В): Наибольшее, не менее | 2,0 |
| Наименьшее, не более | 0,7 |
| Количество ступеней регулирования вторичного напряжения | 16 |
| Номинальная ступень регулирования | 15 |
| Номинальное усилие осадки (Н) | 160 |
| Наибольшее усилие осадки (Н), не менее | 180 |
| Наименьшее усилие осадки (Н), не более | 6 |
| Наибольшее расстояние между токоведущими губками (мм), не менее | 20 |
| Наименьшее расстояние между токоведущими губками (мм), не более | 0,5 |
| Максимальное усилие зажатия (Н) | 1000 |
| Рабочий ход подвижного зажима (мм) | 14 |
| Максимальная кратковременная производительность при сварке короткомерных деталей из стали максимального сечения (сварок/ч) | 300 |
| Производительность машины при работе совместно с волочильным станом (сварок/ч) | 31 |
| Усилие срагивания каретки подвижного зажима (при стянутой пружине осадки), (Н), не более | 1,2 |
| Высота оси свариваемых деталей (мм) над: Уровнем пола, не более | 1030 |
| Уровнем стола, не более | 651 |
| Габаритные размеры (мм), не более Длина | 600 |
| Ширина | 500 |
| Высота | 1200 |
| Масса (кг), не более | 63 |
| Степень защиты машины | IP 00 |
| Степень защиты частей находящихся под напряжением сети | IP20 по ГОСТ 14254 |
| Класс машины по способу защиты человека от поражения электрическим током | 01 по ГОСТ 12.2.007.0 |
| Уровень вибрации машины не должен превышать норм, установленных | ГОСТ 12.1.012 |
| Уровень звукового давления машины (дБА), не более | 80 |

Машина точечной сварки МТР-1701



Машины контактной сварки МТР-1701 присутствуют в продаже на Заводе электросварочного оборудования «Искра» по выгодной стоимости. На данный момент предприятие реализует широкий ассортимент оборудования, которое имеет отличные технические характеристики и полностью соответствует всем современным требованиям. Звоните к нам прямо сейчас.

Предназначена для электрической контактной точечной сварки деталей из листовой низкоуглеродистой стали, для сварки внахлест арматуры II и III класса.

Машина предназначена для работы в следующих условиях: температура окружающей среды от плюс 1° С до плюс 35° С, влажность окружающей среды до 80% при 25° С, атмосферное давление от 84,0 кПа (630 мм рт. ст.) до 106,7 кПа (800 мм рт. ст.); температура охлаждающей воды от плюс 5° С до плюс 25° С.

Климатическое исполнение УХЛ - эксплуатация машин в макроклиматических районах с умеренным и холодным климатом.

Категория 4 предусматривает эксплуатацию машин в закрытых отапливаемых (охлаждаемых) и вентилируемых помещениях.

Технические характеристики

| Наименование параметра | Норма |
|--|--------------|
| <i>Наибольший вторичный ток короткого замыкания на последней ступени ±10% (А)</i> | 17000 |
| <i>Номинальный длительный вторичный ток (А)</i> | 3200 |
| <i>Номинальная потребляемая мощность (на номинальной ступени при номинальном токе), кВА</i> | 35 |
| <i>Номинальный сварочный ток (А)</i> | 10000 |
| <i>Номинальная ступень, не ниже</i> | 3 |
| <i>Нижний предел фазового регулирования тока (%), не более</i> | 50 |
| <i>Номинальное усилие сжатия при номинальном вылете (при давлении сжатого воздуха в сети 490 кПа), даН</i> | 500 |
| <i>Наименьшее усилие сжатия при номинальном вылете (при давлении сжатого воздуха в сети 98 кПа), даН, не более</i> | 100 |
| <i>Номинальный режим работы ПВ (%)</i> | 10 |
| | |

| | |
|--|--|
| <i>Наибольшее усилие сжатия при минимальном вылете (при давлении сжатого воздуха в сети 490 кПа), даН, не менее</i> | 900 |
| <i>Вылет (мм):</i> | |
| <i>Номинальный</i> | 400 |
| <i>Наименьший, не более</i> | 180 |
| <i>Наибольший, не менее (со сменными хоботами)</i> | 900 |
| <i>Ход верхнего электрода (при номинальном вылете электрододержателей), мм</i> | 0-70 |
| <i>Раствор (по наиболее выступающим частям рычага и нижнего подвижного кронштейна), мм</i> | |
| <i>Номинальный</i> | 150 |
| <i>Наименьший, не более</i> | 150 |
| <i>Наибольший, не менее</i> | 325 |
| <i>Толщина свариваемых деталей (мм)</i> | |
| <i>Жесткий режим</i> | От 0,5+0,5 до 2,0+2,0 |
| <i>Мягкий режим</i> | От 0,5+0,5 до 5,0+5,0 |
| <i>Диаметр арматуры II и III класса (мм), не более</i> | 12+12 |
| <i>Взаимное смещение электродов при номинальном усилии сжатия на номинальном вылете (мм), не более</i> | 0,5 |
| <i>Расчетный расход охлаждающей воды (л/ч)</i> | 300 |
| <i>Максимальная кратковременная производительность при сварке низкоуглеродистой стали толщиной 0,5+0,5 мм (сварок/ч), не менее</i> | 280 |
| <i>Производительность при сварке минимальных толщин (сварок/ч), не менее</i> | 2343 |
| <i>Мощность при ПВ=50% (кВА), не более</i> | 18,5 |
| <i>Наибольшая мощность при коротком замыкании (кВА), не более</i> | 75 |
| <i>Расход сжатого воздуха, приведенного к свободному состоянию (при 200 ходах в минуту, отнесенные к числу ходов (м³/ход)</i> | 3x10 ⁻³ |
| <i>Наибольшая длительность прохождения сварочного тока (с)</i> | 8,0 |
| <i>Сопротивление вторичного контура постоянному току при номинальном вылете и растворе (мкОм), не более</i> | 105 |
| <i>Габаритные размеры (мм) ДхШхВ</i> | 1210x450x1255 |
| <i>Масса (кг)</i> | 325 |
| <i>Степень защиты машины</i> | IP20 |
| <i>Степень защиты частей находяющихся под напряжением сети</i> | IP20 по ГОСТ 14254 |
| <i>Класс по способу защиты человека от поражения электрическим током</i> | 01 по ГОСТ 12.2.007.0 ГОСТ 12.2.007.8 |
| <i>Уровень звукового давления (дБА), не более</i> | 80 |

Машина точечной сварки МТР-2401



Машины контактной сварки МТР-2401 – это надежное и удобное сварочное оборудование, которое позволяет продуктивно и за короткие сроки выполнять необходимый объем работ в производстве. Имеют отличные характеристики, за что и пользуются постоянным спросом на предприятиях различной направленности. В Екатеринбурге есть в продаже на Заводе электросварочного оборудования «Искра».

Предназначена для электрической контактной точечной сварки деталей из листовой низкоуглеродистой стали, для сварки внахлест арматуры II и III класса.

Машины предназначены для работы в следующих условиях: температура окружающей среды от +1°C до +35° С, влажность окружающей среды до 80% при 25° С, атмосферное давление от 84,0 кПа (630 мм рт. ст.) до 106,7 кПа (800 мм рт. ст.); температура охлаждающей воды от плюс 5° С до плюс 25° С.

Климатическое исполнение УХЛ - эксплуатация машин в макроклиматических районах с умеренным и холодным климатом.

Категория 4 предусматривает эксплуатацию машин в закрытых отапливаемых (охлаждаемых) и вентилируемых помещениях.

Технические характеристики

| Наименование параметра | Норма |
|---|--------------|
| <i>Наибольший вторичный ток короткого замыкания на последней ступени, ±10 (А)</i> | 24000 |
| <i>Номинальный длительный вторичный ток (А)</i> | 5000 |
| <i>Номинальная потребляемая мощность (на номинальной ступени при номинальном токе) (кВА)</i> | 82 |
| <i>Номинальный сварочный ток (А)</i> | 16000 |
| <i>Номинальная ступень, не ниже</i> | 3 |
| <i>Нижний предел фазового регулирования тока (%), не более</i> | 50 |
| <i>Номинальное усилие сжатия при номинальном вылете (при давлении сжатого воздуха в сети 490 кПа) (даН)</i> | 630 |
| <i>Наименьшее усилие сжатия при номинальном вылете (при давлении сжатого воздуха в сети 98 кПа) (даН), не более</i> | 130 |
| <i>Номинальный режим работы ПВ (%)</i> | 10 |

| | |
|---|------------------------------|
| Наибольшее усилие сжатия при минимальном вылете (при давлении сжатого воздуха в сети 490 кПа) (даН), не менее | 950 |
| Вылет (мм): | |
| Номинальный | 500 |
| Наименьший, не более | 350 |
| Наибольший, не менее (со сменными хоботами) | 1000 |
| Ход верхнего электрода (при номинальном вылете электрододержателей) (мм) | 0-100 |
| Раствор (по наиболее выступающим частям рычага и нижнего подвижного кронштейна), (мм): | |
| Номинальный | 180 |
| Наименьший, не более | 180 |
| Наибольший, не менее | 450 |
| Толщина свариваемых деталей (мм): | |
| Жесткий режим | От 0,5+0,5 до 3,0+3,0 |
| Мягкий режим | От 0,5+0,5 до 6,0+6,0 |
| Диаметр арматуры I и II класса (мм), не более | 14+14 |
| Взаимное смещение электродов при номинальном усилии сжатия на номинальном вылете (мм), не более | 0,5 |
| Расчетный расход охлаждающей воды (л/ч) | 310 |
| Максимальная кратковременная производительность при сварке низкоуглеродистой стали толщиной 0,5+0,5 мм (сварок/мин), не менее | 280 |
| Производительность при сварке минимальных толщин (сварок/ч), не менее | 2343 |
| Мощность при ПВ=50% (кВА), не более | 46,5 |
| Наибольшая мощность при коротком замыкании (кВА), не более | 140 |
| Расход сжатого воздуха, приведенного к свободному состоянию (при 200 ходах в минуту), отнесенные к числу ходов (м³/ход) | 6,7x10⁻³ |
| Наибольшая длительность прохождения сварочного тока (с) | 8,0 |
| Сопротивление вторичного контура постоянному току при номинальном вылете и растворе (мкОм), не более | 85 |
| Габаритные размеры (мм), не более: | |
| Длина | 1210 |
| Ширина | 450 |
| Высота | 1255 |
| Масса (кг), не более | 410 |
| Степень защиты машины | IP 00 |
| Степень защиты частей находящихся под напряжением сети | IP20 по ГОСТ 14254 |
| Класс машины по способу защиты человека от поражения электрическим током | 01 по ГОСТ 12.2.007.0 |
| Уровень звукового давления (дБА), не более | 80 |

Машина шовной сварки МШ-2203



Машины контактной сварки МШ – 2203 используются в производстве для шовной сварки различных изделий. Имеют отличные рабочие характеристики и экономичное энергопотребление при максимальной производительности. В Екатеринбурге на производстве и продаже данных моделей по выгодным ценам специализируется Завод электросварочного оборудования «Искра».

Предназначена для шовной сварки изделий из низкоуглеродистых и легированных сталей без покрытий как при повторно-кратковременном режим, так и при непрерывном прохождении сварочного тока.

Машина переменного тока, стационарная, прессового типа.

Обеспечивает сварку как продольных, так и поперечных швов, плавное регулирование давления между сварочными роликами, фазовое и ступенчатое регулирование скорости сварки в диапазоне от 0,4 – 6 м/мин приводом постоянного тока. Пневматический привод опускания верхнего ролика, водяное охлаждение.

Выпускается по заказу в двух исполнениях:

- Вылет хобота на 400 мм.
- Вылет хобота на 700 мм.

МШ - 2203 предназначена для работы в следующих условиях: температура окружающей среды от плюс 1° С до плюс 35 ° С, влажность окружающей среды до 80% при температуре 25 ° С, атмосферное- давление от 84,0 кПа (630 мм рт. ст.) до 106,7 кПа (800 мм рт. ст.).

Категория 4 предусматривает эксплуатацию машины в закрытых отапливаемых (охлаждаемых) и вентилируемых помещениях.

Технические характеристики

| Наименование параметра | Норма |
|--|---------------|
| Номинальное напряжение питающей сети (В), при частоте 50 Гц | 380 |
| Число фаз для подключения машины | 2 |
| Наибольший вторичный ток (кА) | 22±2,2 |
| Номинальный длительный вторичный ток (кА) | 11 |
| Наибольшая мощность при коротком замыкании (кВА), не более | 112 |
| Удельное энергопотребление, кВА/кА кН м м/мин. | 1,02 |
| Номинальный режим работы при ПВ (%) | 50 |

| | |
|--|-------------------------------|
| <i>Номинальная мощность при ПВ=50% (кВА)</i> | 65 |
| <i>Диапазон толщин свариваемых деталей (мм)</i> | От 0,5+0,5 до 2,0+2,0 |
| <i>Число ступеней регулирования</i> | 4 |
| <i>Номинальное усилие сжатия электродов при давлении сжатого воздуха 380 кПа (Н)</i> | 5000 |
| <i>Наибольшее усилие сжатия электродов при давлении сжатого воздуха 490 кПа (Н)</i> | 6350±510 |
| <i>Наименьшее усилие сжатия электродов при давлении сжатого воздуха 98 кПа (Н)</i> | 1650±130 |
| <i>Номинальный вылет (мм)</i> | 400 |
| <i>Номинальный раствор (мм)</i> | 85 |
| <i>Полный ход верхнего электрода (мм)</i> | 65 |
| <i>Номинальный диаметр верхнего приводного ролика (мм)</i> | 200 |
| <i>Линейная скорость сварки на роликовых электродах номинального диаметра (м/мин)</i> | |
| <i>наибольшая, не менее</i> | 6,0 |
| <i>наименьшая, не более</i> | 0,4 |
| <i>Максимальная кратковременная производительность при сварке низкоуглеродистой стали толщиной 0,8мм+0,8мм (м/мин)</i> | 6 |
| <i>Максимальная длительная производительность при сварке низкоуглеродистой стали толщиной 0,8мм+0,8мм (м/мин)</i> | 2,3 |
| <i>Производительность при сварке минимальной толщины (м/ч), не менее</i> | 137 |
| <i>Расход охлаждающей воды (л/ч), не более</i> | 680 |
| <i>Система контроля и управления или степень оснащения системами контроля и управления</i> | На интегральных схемах |
| <i>Габаритные размеры (мм), ДхШхВ</i> | 1370x500x1810 |



Сварочные трансформаторы

Трансформаторы сварочные ТДМ-401



Трансформаторы сварочные ТДМ-401 имеют оптимальное соотношение цены и качества. На сегодняшний день продукция Завода электросварочного оборудования «Искра» пользуется постоянным спросом на товарном рынке Екатеринбурга благодаря полному соответствию всем необходимым нормам и присутствию высоких технических характеристик.

Однофазный трансформатор ТДМ-401 У2 с падающими внешними характеристиками служит для питания одного сварочного поста переменным током частотой 50 Гц при ручной дуговой сварке, резке и наплавке металлов покрытыми металлическими электродами.

Климатическое исполнение трансформатора У, категория размещения 2. Трансформатор предназначен для работы в районах с умеренным климатом на открытом воздухе под навесом с соблюдением следующих условий:

- высота над уровнем моря не более 1000 м.;
- температура окружающей среды от - 40°С до + 40°С;
- относительная влажность воздуха не более 80% при температуре +15°С.

Технические характеристики

| Наименование параметра | Норма |
|---|------------------------|
| Номинальное напряжение питающей сети (В) | 220 или 380 |
| Частота (Гц) | 50 |
| Потребляемая мощность (кВт), не более | 17,3 |
| Номинальный сварочный ток (А) | 400 |
| Пределы регулирования сварочного тока в диапазоне (А): | В диапазоне (А) |
| Больших токов | 200-460 |
| Малых токов | 70-200 |
| Первичный ток, расчетный (А): | |
| При исполнении на 220 В | 120 |

| | |
|---|------------|
| При исполнении на 380 В | 70 |
| Напряжение холостого хода в диапазоне (В): | |
| больших токов | 60 |
| малых токов | 80 |
| Номинальное рабочее напряжение (В) | 36 |
| Номинальная продолжительность нагрузки (ПН), % | 60 |
| Продолжительность цикла сварки (мин) | 5 |
| Коэффициент полезного действия (%), не менее | 84 |
| Полный срок службы (лет), не менее | 5 |
| Габаритные размеры (мм): | |
| Длина | 585 |
| Ширина | 555 |
| высота | 850 |
| Масса (кг), не более | 140 |

Трансформаторы сварочные ТДМ-501



Трансформаторы сварочные ТДМ-501 можно заказать на Заводе электросварочного оборудования «Искра» по выгодной стоимости. Мы можем предложить покупателям в Екатеринбурге большой ассортимент оборудования, которое имеет широкое использование в промышленности и производстве. Гарантируем отличное качество предложенных в продажу моделей.

Однофазный трансформатор ТДМ-501 ИУ2с падающими внешними характеристиками служит для питания одного сварочного поста переменным током частотой 50 Гц при ручной дуговой сварке, резке и наплавке металлов покрытыми металлическими электродами.

Климатическое исполнение трансформатора У, категория размещения 2.

Трансформатор предназначен для работы в районах с умеренным климатом на открытом воздухе под навесом с соблюдением следующих условий;

высота над уровнем моря не более 1000 м.;

температура окружающей среды от -40 °С до +40 °С;

относительная влажность воздуха не более 80% при температуре +15°С.

| Наименование параметра | Норма |
|---|---------|
| Номинальное напряжение питающей сети (В) | 380 |
| Частота (Гц) | 50 |
| Потребляемая мощность (кВт), не более | 24,5 |
| Номинальный сварочный ток (А) | 500 |
| Пределы регулирования сварочного тока (А) в диапазоне: больших токов | 255-560 |
| малых токов | 100-256 |
| Первичный ток, расчетный (А), при исполнении на 380 В | 84 |
| Напряжение холостого хода (В) в диапазоне: больших токов | 64 |
| малых токов | 80 |
| Номинальное рабочее напряжение (В) | 40 |
| Номинальная продолжительность нагрузки (ПН), % | 40 |
| Продолжительность цикла сварки (мин) | 5 |
| Коэффициент полезного действия (%), не менее | 85 |
| Степень защиты электрическим током по ГОСТ 12.2.007.0 | IP22 |
| Полный средний срок службы трансформатора (лет), не менее | 5 |
| Габаритные размеры (мм): Длина | 585 |
| Ширина | 555 |
| Высота | 850 |
| Масса (кг), не более | 140 |

Трансформаторы сварочные ТДМ-402



Трансформатор сварочный ТДМ-402 имеет целый ряд преимуществ. Он подходит для большинства погодноклиматических условий страны, с ним сочетаются любые марки электродов за счет встроенного стабилизатора горения дуги. Помимо этого, аппарат прочен и надежен, и способен отлично выполнять свои функции в течение долгих лет. Выгоднее всего его приобрести в компании «Искра».

Предназначен для питания одного сварочного поста при ручной дуговой сварке, резке и наплавке металлов переменным током.

Благодаря встроенному стабилизатору горения дуги, на трансформаторе можно производить сварку углеродистых сталей любыми марками электродов (МР-3, АНО-4, и другими для переменного тока, УОНИ-13/45, ВИ-10-6, АНО-10 и другими для постоянного тока), чугуна (электродами ПЧ-4 и другими), нержавеющей сталей (электродами ОЗЛ-8 и другими).

Трансформатор предназначен для работы в районах с умеренным климатом на открытом воздухе под навесом с соблюдением следующих условий:

высота над уровнем моря не более 1000 м.;

температура окружающей среды от -40°C до +40°C;

относительная влажность воздуха не более 80% при температуре +15°C.

Технические характеристики

| Наименование параметра | Норма |
|--|------------------------|
| <i>Напряжение питания (В)</i> | <i>1x380 (220/380)</i> |
| <i>Номинальная потребляемая мощность (кВА)</i> | <i>26,6</i> |
| <i>Номинальный сварочный ток при ПН %</i> | <i>400 (ПН 60%)</i> |
| <i>Диапазон регулирования сварочного тока</i> | <i>70-460</i> |
| <i>Диаметр электродов (мм)</i> | <i>3-8</i> |
| <i>Масса (кг), не более</i> | <i>140</i> |



Балластные реостаты

Балластный реостат РБ-302



Предназначен для регулирования тока при ручной дуговой сварке и наплавке металлов плавящимся электродом от многопостовых сварочных выпрямителей и генераторов постоянного тока напряжением не более 70В.

Характеристики:

Балластный реостат

| | |
|--|--------|
| Номинальный сварочный ток (А), при условном падении напряжения на зажимах реостата 30В | 310 |
| Пределы регулирования сварочного тока (А), нижний/верхний, не более | 10/310 |
| Минимальная разность между токами соседних ступеней регулирования (А) | 10 |
| Номинальная относительная продолжительность нагрузки, (ПН), % | 60 |
| Продолжительность цикла, мин | 5 |
| Масса (кг), не более | 18 |

Предназначен для регулирования тока при ручной дуговой сварке и наплавке металлов плавящимся электродом от многопостовых сварочных выпрямителей и генераторов постоянного тока напряжением не более 70В.

Реостат включается последовательно в сварочную цепь. Реостат соответствует требованиям ДШИБ. 643354 ТУ и применяется для работы в закрытых помещениях или на открытом воздухе под навесом, защищающим от воздействия атмосферных осадков и солнечной радиации, на высоте над уровнем моря до 1000м.

Реостат предназначен для работы в условиях умеренного климата при температуре окружающего воздуха от -45°C до +40°C и относительной влажности воздуха не более 80% при 20°C

Балластный реостат РБ-306



Предназначен для регулирования тока при ручной дуговой сварке и наплавке металлов плавящимся электродом от многопостовых сварочных выпрямителей и генераторов постоянного тока напряжением не более 70В.

Характеристики:

Балластный реостат

| | |
|--|--------|
| Номинальный сварочный ток (А), при условном падении напряжения на зажимах реостата 30В | 310 |
| Пределы регулирования сварочного тока (А), нижний/верхний, не более | 10/310 |
| Минимальная разность между токами соседних ступеней регулирования (А) | 10 |
| Номинальная относительная продолжительность нагрузки, (ПН), % | 60 |
| Продолжительность цикла, мин | 5 |
| Масса (кг), не более | 18 |

Предназначен для регулирования тока при ручной дуговой сварке и наплавке металлов плавящимся электродом от многопостовых сварочных выпрямителей и генераторов постоянного тока напряжением не более 70В.

Реостат включается последовательно в сварочную цепь. Реостат соответствует требованиям ДШИБ. 643354 ТУ и применяется для работы в закрытых помещениях или на открытом воздухе под навесом, защищающим от воздействия атмосферных осадков и солнечной радиации, на высоте над уровнем моря до 1000м.

Реостат предназначен для работы в условиях умеренного климата при температуре окружающего воздуха от -45°С до +40°С и относительной влажности воздуха не более 80% при 20°С



Сварочные генераторы

ГД-4004 - исп.21



Генератор сварочный ГД-4004 — исп.21 питает один сварочный пост. Эта модель примечательна тем, что может работать с любым типом двигателя, что очень удобно. Поэтому если сварочная цепь у вас уже собрана, и остается приобрести только генератор, это будет проще сделать. Так же и в случае возникшей необходимости замены двигателя вы не будете ограничены в выборе.

Предназначен для питания одного сварочного поста при ручной дуговой сварке, резке и наплавке металлов постоянным током плавящимся электродом.

Исполнение 21 - генератор предназначен для присоединения к двигателю любого типа (электродвигателю, двигателю внутреннего сгорания, от вала отбора мощности и пр.) с помощью полумуфты или шкифа.

Генератор применяется для работы, как в закрытых помещениях, так и на открытом воздухе. При работе на открытом воздухе генератор должен быть защищен от непосредственного воздействия солнечной радиации и атмосферных осадков.

Номинальные параметры генератора относятся к его работе на высоте до 1000 метров над уровнем моря в районах умеренного климата при температуре окружающего воздуха от -45°C до $+40^{\circ}\text{C}$ и относительной влажности воздуха не более 80% при 20°C .

Технические характеристики

| Наименование параметра | Норма |
|--|------------------|
| <i>Номинальный сварочный ток при ПН 60 % (А)</i> | 400 |
| <i>Номинальное рабочее напряжение (В)</i> | 36 |
| <i>Наибольший сварочный ток при ПН 100% (А)</i> | 310 |
| <i>Наибольший сварочный ток при ПН 35% (А)</i> | 430 |
| <i>Пределы регулирования сварочного тока (А)</i> | |
| <i>Малый диапазон</i> | 60-160 |
| <i>Большой диапазон</i> | 75-430 |
| <i>Номинальная продолжительность цикла сварки (мин)</i> | 5 |
| <i>Мощность приводного двигателя, кВт (л.с.)</i> | 33 (45) |
| <i>Частота вращения (об/мин)</i> | 1800-2000 |
| <i>Уровень звука на опорном радиусе 3м (дБА), не более</i> | 85 |

| | |
|---|------------|
| Кoeffициент полезного действия (%), не более | 70 |
| Габаритные размеры (мм): | |
| Длины | 520 |
| Ширина | 430 |
| Высота | 625 |
| Масса (кг), не более | 158 |

Генератор ГД-4004 У2 имеет два выходных конца вала: один предназначен для присоединения двигателя, другой для присоединения через шкиф вспомогательного электрогенератора переменного тока мощностью до 4 кВт для питания электроинструмента, шлифовальной машинки, освещения и т.п. через шкиф.

В генераторе предусмотрено постоянное питание возбуждения от бортовой сети агрегата 12-14В.

ГД-4004 - исп.22 (ГД-4004-09)



Генератор сварочный ГД-4004 - исп.22 (ГД-4004-09) имеет высокие эксплуатационные характеристики, благодаря чему может применяться для работы в различных условиях — на открытом воздухе и в помещении, в широком диапазоне окружающих температур. Прочный корпус надежно защищает содержимое, конструкция в целом долговечна даже при высокой интенсивности работы.

Предназначен для питания одного сварочного поста при ручной дуговой сварке, резке и наплавке металлов постоянным током плавящимся электродом.

Исполнение 22 - генератор предназначен для присоединения к двигателю типа Д-144 Владимирского тракторного завода.

Генератор применяется для работы, как в закрытых помещениях, так и на открытом воздухе. При работе на открытом воздухе генератор должен быть защищен от непосредственного воздействия солнечной радиации и атмосферных осадков.

Номинальные параметры генератора относятся к его работе на высоте до 1000 метров над уровнем моря в районах умеренного климата при температуре окружающего воздуха от -45°С до +40°С и относительной влажности воздуха не более 80% при 20°С.

| Наименование параметра | Норма |
|--|------------------|
| Номинальный сварочный ток при ПН 60 % (А) | 400 |
| Номинальное рабочее напряжение (В) | 36 |
| Наибольший сварочный ток при ПН 100% (А) | 310 |
| Наибольший сварочный ток при ПН 35% (А) | 430 |
| Пределы регулирования сварочного тока (А) | |
| Малый диапазон | 60-160 |
| Большой диапазон | 75-430 |
| Номинальная продолжительность цикла сварки (мин) | 5 |
| Мощность приводного двигателя, кВт (л.с.) | 35 (50) |
| Частота вращения (об/мин) | 1800-2000 |
| Уровень звука на опорном радиусе 3м (дБА), не более | 85 |
| Коэффициент полезного действия (%), не более | 70 |
| Габаритные размеры (мм): | |
| Длины | 545 |
| Ширина | 486 |
| Высота | 615 |
| Масса (кг), не более | 170 |

Генератор ГД-4004 У2 имеет два выходных конца вала: один предназначен для присоединения двигателя, другой для присоединения через шкиф вспомогательного электрогенератора переменного тока мощностью до 4 кВт для питания электроинструмента, шлифовальной машинки, освещения и т.п. через шкиф.

В генераторе предусмотрено постоянное питание возбуждения от бортовой сети агрегата 12-14В.

ГД-4004 - исп.23 (ГД-4004-15)



Ищете возможность оснастить предприятие качественным и надежным оборудованием? Обращайтесь на завод «Искра», где вам всегда помогут подобрать выгодные варианты. Мы предлагаем широкий ассортимент собственного производства. У нас вы всегда найдете генератор сварочный ГД-4004 - исп.23 (ГД-4004-15) и различную другую продукцию, отвечающую высоким стандартам.

Предназначен для питания одного сварочного поста при ручной дуговой сварке, резке и наплавке металлов постоянным током плавящимся электродом.

Исполнение 23 - генератор предназначен для присоединения к двигателю типа Д-242 Минского моторостроительного завода.

Генератор применяется для работы, как в закрытых помещениях, так и на открытом воздухе. При работе на открытом воздухе генератор должен быть защищен от непосредственного воздействия солнечной радиации и атмосферных осадков.

Номинальные параметры генератора относятся к его работе на высоте до 1000 метров над уровнем моря в районах умеренного климата при температуре окружающего воздуха от -45°C до +40°C и относительной влажности воздуха не более 80% при 20°C.

Технические характеристики

| Наименование параметра | Норма |
|--|------------------|
| Номинальный сварочный ток при ПН 60 % (А) | 400 |
| Номинальное рабочее напряжение (В) | 36 |
| Наибольший сварочный ток при ПН 100% (А) | 310 |
| Наибольший сварочный ток при ПН 35% (А) | 430 |
| Пределы регулирования сварочного тока (А) | |
| Малый диапазон | 60-160 |
| Большой диапазон | 75-430 |
| Номинальная продолжительность цикла сварки (мин) | 5 |
| Мощность приводного двигателя, кВт (л.с.) | 45,6 (62) |
| Частота вращения (об/мин) | 1800 |
| Уровень звука на опорном радиусе 3м (дБА), не более | 85 |

| | |
|---|------------|
| Коэффициент полезного действия (%), не более | 70 |
| Габаритные размеры (мм): | |
| Длины | 603 |
| Ширина | 584 |
| Высота | 671 |
| Масса (кг), не более | 200 |

Генератор ГД-4004 У2 имеет два выходных конца вала: один предназначен для присоединения двигателя, другой для присоединения через шкиф вспомогательного электрогенератора переменного тока мощностью до 4 кВт для питания электроинструмента, шлифовальной машинки, освещения и т.п. через шкиф.

В генераторе предусмотрено постоянное питание возбуждения от бортовой сети агрегата 12-14В.

ГД-4004 - исп.24



Генератор сварочный ГД-4004 — исп.24 сочетает в себе высокие эксплуатационные характеристики и технические данные. Такой тип широко применяется в различных отраслях, где требуется сварка, резка и наплавка металлов. Прошел все необходимые испытания и зарекомендовал себя как надежный и мощный агрегат, способный бесперебойно выдерживать длительные нагрузки.

Предназначен для питания одного сварочного поста при ручной дуговой сварке, резке и наплавке металлов постоянным током плавящимся электродом.

Исполнение 24 - генератор предназначен для присоединения к двигателю типа Д-144 Владимирского тракторного завода. Исполнение генератора с выносной панелью управления (для установки в агрегат с общей панелью управления).

Генератор применяется для работы, как в закрытых помещениях, так и на открытом воздухе. При работе на открытом воздухе генератор должен быть защищен от непосредственного воздействия солнечной радиации и атмосферных осадков.

Номинальные параметры генератора относятся к его работе на высоте до 1000 метров над уровнем моря в районах умеренного климата при температуре окружающего воздуха от -45°C до +40°C и относительной влажности воздуха не более 80% при 20°C.

Технические характеристики

| Наименование параметра | Норма |
|--|------------------|
| <i>Номинальный сварочный ток при ПН 60 % (А)</i> | 400 |
| <i>Номинальное рабочее напряжение (В)</i> | 36 |
| <i>Наибольший сварочный ток при ПН 100% (А)</i> | 310 |
| <i>Наибольший сварочный ток при ПН 35% (А)</i> | 430 |
| <i>Пределы регулирования сварочного тока (А)</i> | |
| <i>Малый диапазон</i> | 60-160 |
| <i>Большой диапазон</i> | 75-430 |
| <i>Номинальная продолжительность цикла сварки (мин)</i> | 5 |
| <i>Мощность приводного двигателя, кВт (л.с.)</i> | 35 (50) |
| <i>Частота вращения (об/мин)</i> | 1800-2000 |
| <i>Уровень звука на опорном радиусе 3м (дБА), не более</i> | 85 |
| <i>Коэффициент полезного действия (%), не более</i> | 70 |
| <i>Габаритные размеры (мм):</i> | |
| <i>Длины</i> | 545 |
| <i>Ширина</i> | 468 |
| <i>Высота</i> | 615 |
| <i>Масса (кг), не более</i> | 170 |

Генератор ГД-4004 У2 имеет два выходных конца вала: один предназначен для присоединения двигателя, другой для присоединения через шкиф вспомогательного электрогенератора переменного тока мощностью до 4 кВт для питания электроинструмента, шлифовальной машинки, освещения и т.п. через шкиф.

В генераторе предусмотрено постоянное питание возбуждения от бортовой сети агрегата 12-14В.

ГД-4004 - исп.25



Хотите оснастить предприятие надежной техникой? Завод «Искра» предлагает современное и надежное сварочное оборудование. У нас вы найдете генератор сварочный ГД-4004 — исп.25, различные автоматы и трансформаторы, а также многое другое. Мы гарантируем удобные условия сотрудничества и низкие цены на всю продукцию, что позволит вам легко решить все задачи.

Предназначен для питания одного сварочного поста при ручной дуговой сварке, резке и наплавке металлов постоянным током плавящимся электродом.

Исполнение 25 - генератор предназначен для присоединения к двигателю типа Д-242 Минского моторостроительного завода. Исполнение генератора с выносной панелью управления (для установки в агрегат с общей панелью управления).

Генератор применяется для работы, как в закрытых помещениях, так и на открытом воздухе. При работе на открытом воздухе генератор должен быть защищен от непосредственного воздействия солнечной радиации и атмосферных осадков.

Номинальные параметры генератора относятся к его работе на высоте до 1000 метров над уровнем моря в районах умеренного климата при температуре окружающего воздуха от -45°C до +40°C и относительной влажности воздуха не более 80% при 20°C.

Технические характеристики

| Наименование параметра | Норма |
|---|------------------|
| Номинальный сварочный ток при ПН 60 % (А) | 400 |
| Номинальное рабочее напряжение (В) | 36 |
| Наибольший сварочный ток при ПН 100% (А) | 310 |
| Наибольший сварочный ток при ПН 35% (А) | 430 |
| Пределы регулирования сварочного тока (А) | |
| Малый диапазон | 60-160 |
| Большой диапазон | 75-430 |
| Номинальная продолжительность цикла сварки (мин) | 5 |
| Мощность приводного двигателя, кВт (л.с.) | 45,6 (62) |
| Частота вращения (об/мин) | 1800 |
| | |

| | |
|--|------------|
| Уровень звука на опорном радиусе 3м (дБА), не более | 85 |
| Кoeffициент полезного действия (%), не более | 70 |
| Габаритные размеры (мм): | |
| Длины | 603 |
| Ширина | 584 |
| Высота | 671 |
| Масса (кг), не более | 200 |

Генератор ГД-4004 У2 имеет два выходных конца вала: один предназначен для присоединения двигателя, другой для присоединения через шкиф вспомогательного электрогенератора переменного тока мощностью до 4 кВт для питания электроинструмента, шлифовальной машинки, освещения и т.п. через шкиф.

В генераторе предусмотрено постоянное питание возбуждения от бортовой сети агрегата 12-14В.

ГД 4004-12



Чтобы заказать качественное сварочное оборудование, обращайтесь в компанию «Искра». Мы производим и продаем только лучшие и современные образцы, изготовленные по строгим стандартам. В нашем ассортименте есть все необходимое — и генератор сварочный ГД 4004-12, и многое другое. Сотрудничать с нами не только выгодно, но и приятно, ведь мы внимательны к каждому клиенту.

Предназначен для питания одного сварочного поста при ручной дуговой сварке, резке и наплавке металлов постоянным током плавящимся электродом.

Генератор выпускается в исполнении на лапах для подключения к любому двигателю через ременную передачу, самовозбуждение (по заказу).

Генератор применяется для работы, как в закрытых помещениях, так и на открытом воздухе. При работе на открытом воздухе генератор должен быть защищен от непосредственного воздействия солнечной радиации и атмосферных осадков.

Генератор может работать на высоте до 1000 метров над уровнем моря в районах с умеренным климатом при температуре окружающего воздуха от -45°C до +40°C и относительной влажности воздуха не более 80% при 20°C.

| Наименование параметра | Норма |
|--|----------------|
| <i>Номинальный сварочный ток при ПН 60 % (А)</i> | 400 |
| <i>Номинальное рабочее напряжение (В)</i> | 36 |
| <i>Наибольший сварочный ток при ПН 100% (А)</i> | 310 |
| <i>Наибольший сварочный ток при ПН 35% (А)</i> | 430 |
| <i>Номинальная продолжительность цикла сварки (мин)</i> | 5 |
| <i>Мощность приводного двигателя, кВт (л.с.)</i> | 25 (34) |
| <i>Частота вращения (об/мин)</i> | 2000 |
| <i>Уровень звука на опорном радиусе 3м (дБА), не более</i> | 85 |
| <i>Коэффициент полезного действия (%), не более</i> | 70 |
| Габаритные размеры (мм): | |
| <i>Длины</i> | 490 |
| <i>Ширина</i> | 430 |
| <i>Высота</i> | 615 |
| <i>Масса (кг), не более</i> | 158 |

ГД 4004-14



Хотите выгодно приобрести генератор сварочный ГД 4004-14? Лучше всего сделать это напрямую у надежного производителя, а именно в компании «Искра», которая имеет отличную репутацию. Мы осуществляем не только поставки оборудования, но и его дальнейшее техническое обслуживание, которое возможно в различных регионах благодаря широкой сети представительств.

Предназначен для питания одного сварочного поста при ручной дуговой сварке, резке и наплавке металлов постоянным током плавящимся электродом, для установки в транспортных средствах (трактор).

Генератор выпускается в исполнении на лапах для подключения к любому двигателю через ременную передачу или на лапах с переходным фланцем для соединения с дизельным двигателем типа Д-144 или Д-130.

Генератор применяется для работы, как в закрытых помещениях, так и на открытом воздухе. При работе на открытом воздухе генератор должен быть защищен от непосредственного воздействия солнечной радиации и атмосферных осадков.

Генератор может работать на высоте до 1000 метров над уровнем моря в районах с умеренным климатом при температуре окружающего воздуха от -45°C до +40°C и относительной влажности воздуха не более 80% при 20°C.

| Наименование параметра | Норма |
|---|-------------------|
| Вид тока | Постоянный |
| Пределы регулирования (А): | |
| Малый | 45-160 |
| Большой | 75-430 |
| Номинальный сварочный ток (А) при ПН 60% | 400 |
| Напряжение холостого хода (А), не более | 36 |
| Мощность приводного двигателя кВт (л/с) | 33 (45) |
| Номинальная частота вращения (об/мин) | 1800-2000 |
| КПД генератора (%) | - |
| Масса (кг), не более | 158 |
| Габаритные размеры | |
| Длина | 480 |
| Ширина | 430 |
| Высота | 615 |

ГД-2х2503 - исп.00



Оснащение предприятия оборудованием — важнейшая задача, и мы поможем вам решить ее быстро и на высшем уровне. Завод «Искра» - это опыт и современные технологии. Предлагаем вам генератор сварочный ГД-2х2503 — исп.00, который обладает отличными техническими характеристиками, удовлетворяющими самые строгие требования. Высшее качество — наш приоритет.

Предназначен для питания постоянным током двух независимых сварочных постов при ручной дуговой сварке, резке и наплавке металлов плавящимся электродом.

Исполнение 00 - генератор предназначен для присоединения к двигателю любого типа (электродвигателю, двигателю внутреннего сгорания, вала отбора мощности и пр.) с помощью полумуфты и шкива.

Генератор может работать на высоте до 1000 метров над уровнем моря в районах умеренного климата при температуре окружающего воздуха от -45°C до +40°C и относительной влажности воздуха не более 80% при 20°C.

Технические характеристики

| Наименование параметра | Норма |
|--|----------------|
| Номинальный сварочный ток при ПН 60 % (А) | 250 |
| Номинальное рабочее напряжение (В) | 30 |
| Наибольший сварочный ток при ПН 100% (А) | 193 |
| Наибольший сварочный ток при ПН 35% (А) | 315 |
| Наименьший сварочный ток (А) | 35 |
| Номинальная продолжительность цикла сварки (мин) | 5 |
| Мощность приводного двигателя, кВт (л.с.) | 30 (40) |
| Частота вращения (об/мин) | 2000 |
| Уровень звука на опорном радиусе 3м (дБА), не более | 85 |
| Коэффициент полезного действия (%), не более | 70 |
| Габаритные размеры (мм): | |
| Длины | 775 |
| Ширина | 430 |
| Высота | 600 |
| Масса (кг), не более | 263 |

Генератор ГД-2х2503 У2 имеет два выходных конца вала: один предназначен для присоединения двигателя, другой для присоединения через шкиф вспомогательного электрогенератора переменного тока мощностью до 4 кВт для питания электроинструмента, шлифовальной машинки, освещения и т.п.

В генераторе предусмотрено постоянное питание возбуждения от бортовой сети агрегата 12-14В.

ГД-2х2503 - исп.01



Генератор сварочный ГД-2х2503 — исп.01 предназначен для питания сразу двух сварочных постов. Отлично выдерживает интенсивные нагрузки, при этом не справляется со своими задачами даже после длительного срока эксплуатации. Это выгодное приобретение, особенно если сделать его в компании «Искра», которая предлагает избежать посредников и купить напрямую на заводе.

Предназначен для питания постоянным током двух независимых сварочных постов при ручной дуговой сварке, резке и наплавке металлов плавящимся электродом.

Исполнение 01 - генератор предназначен для присоединения к двигателю типа Д-144 Владимирского тракторного завода.

Генератор может работать на высоте до 1000 метров над уровнем моря в районах умеренного климата при температуре окружающего воздуха от -45°C до +40°C и относительной влажности воздуха не более 80% при 20°C.

Технические характеристики

| Наименование параметра | Норма |
|--|----------------|
| Номинальный сварочный ток при ПН 60 % (А) | 250 |
| Номинальное рабочее напряжение (В) | 30 |
| Наибольший сварочный ток при ПН 100% (А) | 193 |
| Наибольший сварочный ток при ПН 35% (А) | 315 |
| Наименьший сварочный ток (А) | 35 |
| Номинальная продолжительность цикла сварки (мин) | 5 |
| Мощность приводного двигателя, кВт (л.с.) | 30 (40) |
| Частота вращения (об/мин) | 2000 |
| Уровень звука на опорном радиусе 3м (дБА), не более | 85 |
| Кoeffициент полезного действия (%), не более | 70 |
| Габаритные размеры (мм): | |
| Длины | 780 |
| Ширина | 468 |
| Высота | 606 |
| Масса (кг), не более | 275 |

ГД-2х2503 - исп.02



Заказать генератор сварочный ГД-2х2503 — исп.02 на заводе «Искра» - это всегда выгодное решение. Мы предлагаем вам широкий ассортимент качественной продукции, возможность избежать посредников, низкие цены и гибкие условия сотрудничества. Ко всему этому добавьте еще внимательное отношение к каждому клиенту, и вы поймете, что работать с нами и полезно, и просто приятно.

Предназначен для питания постоянным током двух независимых сварочных постов при ручной дуговой сварке, резке и наплавке металлов плавящимся электродом.

Исполнение 02 - генератор предназначен для присоединения к двигателю типа Д-242 Минского моторостроительного завода.

Генератор может работать на высоте до 1000 метров над уровнем моря в районах умеренного климата при температуре окружающего воздуха от -45°C до +40°C и относительной влажности воздуха не более 80% при 20°C.

Технические характеристики

| Наименование параметра | Норма |
|--|----------------|
| Номинальный сварочный ток при ПН 60 % (А) | 250 |
| Номинальное рабочее напряжение (В) | 30 |
| Наибольший сварочный ток при ПН 100% (А) | 193 |
| Наибольший сварочный ток при ПН 35% (А) | 315 |
| Наименьший сварочный ток (А) | 35 |
| Номинальная продолжительность цикла сварки (мин) | 5 |
| Мощность приводного двигателя, кВт (л.с.) | 30 (40) |
| Частота вращения (об/мин) | 1800 |
| Уровень звука на опорном радиусе 3м (дБА), не более | 85 |
| Кoeffициент полезного действия (%), не более | 70 |
| Габаритные размеры (мм): | |
| Длины | 852 |
| Ширина | 584 |

| | |
|-----------------------------|------------|
| Высота | 662 |
| Масса (кг), не более | 300 |

Генератор ГД-2х2503 У2 имеет два выходных конца вала: один предназначен для присоединения двигателя, другой для присоединения через шкиф вспомогательного электрогенератора переменного тока мощностью до 4 кВт для питания электроинструмента, шлифовальной машинки, освещения и т.п.

В генераторе предусмотрено постоянное питание возбуждения от бортовой сети агрегата 12-14В.

ГД-2х2503 - исп.03



Если вам нужно питать постоянным током два независимых сварочных поста, вам подойдет генератор сварочный ГД-2х2503 — исп.03. Высокие эксплуатационные характеристики позволяют нагружать его достаточно интенсивно, при этом, не опасаясь поломок и неурядиц. Аппарат выполнен в соответствии со строжайшими требованиями и стандартами, а потому надежен и долговечен.

Предназначен для питания постоянным током двух независимых сварочных постов при ручной дуговой сварке, резке и наплавке металлов плавящимся электродом.

Исполнение 03 - генератор предназначен для присоединения к двигателю типа Д-144 Владимирского тракторного завода. Исполнение генератора с выносной панелью управления. Регулировка сварочного тока производится реостатом.

Генератор может работать на высоте до 1000 метров над уровнем моря в районах умеренного климата при температуре окружающего воздуха от -45°C до +40°C и относительной влажности воздуха не более 80% при 20°C.

| Наименование параметра | Норма |
|---|---------|
| Номинальный сварочный ток при ПН 60 % (А) | 250 |
| Номинальное рабочее напряжение (В) | 30 |
| Наибольший сварочный ток при ПН 100% (А) | 193 |
| Наибольший сварочный ток при ПН 35% (А) | 315 |
| Наименьший сварочный ток (А) | 35 |
| Номинальная продолжительность цикла сварки (мин) | 5 |
| Мощность приводного двигателя, кВт (л.с.) | 30 (40) |
| Частота вращения (об/мин) | 2000 |
| Уровень звука на опорном радиусе 3м (дБА), не более | 85 |
| Кoeffициент полезного действия (%), не более | 70 |
| Габаритные размеры (мм): | |
| Длины | 780 |
| Ширина | 468 |
| Высота | 606 |
| Масса (кг), не более | 275 |

Генератор ГД-2х2503 У2 имеет два выходных конца вала: один предназначен для присоединения двигателя, другой для присоединения через шкиф вспомогательного электрогенератора переменного тока мощностью до 4 кВт для питания электроинструмента, шлифовальной машинки, освещения и т.п.

В генераторе предусмотрено постоянное питание возбуждения от бортовой сети агрегата 12-14В.

ГД-2х2503 - исп.04



Генератор сварочный ГД-2х2503 — исп.04 с выносной панелью управления — это не только высокое качество и надежность, но еще и удобные эксплуатационные свойства. Работать с таким оборудованием легко и приятно, что, несомненно, хорошо повлияет на эффективность производства. Аппарат долговечен и надежен, он прошел все необходимые испытания и проверки.

Предназначен для питания постоянным током двух независимых сварочных постов при ручной дуговой сварке, резке и наплавке металлов плавящимся электродом.

Исполнение 04 - генератор предназначен для присоединения к двигателю типа Д-242 Минского моторостроительного завода. Исполнение генератора с выносной панелью управления. Регулировка сварочного тока производится реостатом.

Генератор может работать на высоте до 1000 метров над уровнем моря в районах умеренного климата при температуре окружающего воздуха от -45°C до +40°C и относительной влажности воздуха не более 80% при 20°C.

Технические характеристики

| Наименование параметра | Норма |
|--|----------------|
| Номинальный сварочный ток при ПН 60 % (А) | 250 |
| Номинальное рабочее напряжение (В) | 30 |
| Наибольший сварочный ток при ПН 100% (А) | 193 |
| Наибольший сварочный ток при ПН 35% (А) | 315 |
| Наименьший сварочный ток (А) | 35 |
| Номинальная продолжительность цикла сварки (мин) | 5 |
| Мощность приводного двигателя, кВт (л.с.) | 30 (40) |
| Частота вращения (об/мин) | 1800 |
| Уровень звука на опорном радиусе 3м (дБА), не более | 85 |
| Коэффициент полезного действия (%), не более | 70 |
| Габаритные размеры (мм): | |
| Длины | 852 |
| Ширина | 584 |
| Высота | 662 |
| Масса (кг), не более | 300 |

Генератор ГД-2х2503 У2 имеет два выходных конца вала: один предназначен для присоединения двигателя, другой для присоединения через шкиф вспомогательного электрогенератора переменного тока мощностью до 4 кВт для питания электроинструмента, шлифовальной машинки, освещения и т.п.

В генераторе предусмотрено постоянное питание возбуждения от бортовой сети агрегата 12-14В.

ГД-2х2503 - исп.05



Генератор сварочный ГД-2х2503 — исп.05 питает два независимых сварочных поста. Высокое качество исполнения аппарата позволяет эксплуатировать его длительное время и достаточно интенсивно. Он долговечен, надежен, и прекрасно справляется со своими нагрузками много лет. Завод сварочного оборудования «Искра» предлагает этот генератор по лучшим из возможных ценам.

Предназначен для питания постоянным током двух независимых сварочных постов при ручной дуговой сварке, резке и наплавке металлов плавящимся электродом.

Исполнение 05 - генератор предназначен для присоединения к двигателю типа Д-144 Владимирского тракторного завода. Исполнение генератора с выносной панелью управления. Регулировка сварочного тока производится электронным регулятором тока.

Генератор может работать на высоте до 1000 метров над уровнем моря в районах умеренного климата при температуре окружающего воздуха от -45°C до +40°C и относительной влажности воздуха не более 80% при 20°C.

технические характеристики

| Наименование параметра | Норма |
|--|----------------|
| <i>Номинальный сварочный ток при ПН 60 % (А)</i> | 250 |
| <i>Номинальное рабочее напряжение (В)</i> | 30 |
| <i>Наибольший сварочный ток при ПН 100% (А)</i> | 193 |
| <i>Наибольший сварочный ток при ПН 35% (А)</i> | 315 |
| <i>Наименьший сварочный ток (А)</i> | 35 |
| <i>Номинальная продолжительность цикла сварки (мин)</i> | 5 |
| <i>Мощность приводного двигателя, кВт (л.с.)</i> | 30 (40) |
| <i>Частота вращения (об/мин)</i> | 2000 |
| <i>Уровень звука на опорном радиусе 3м (дБА), не более</i> | 85 |
| <i>Кoeffициент полезного действия (%), не более</i> | 70 |
| <i>Габаритные размеры (мм):</i> | |
| <i>Длины</i> | 780 |
| <i>Ширина</i> | 468 |

| | |
|-----------------------------|------------|
| Высота | 665 |
| Масса (кг), не более | 275 |

Генератор ГД-2х2503 У2 имеет два выходных конца вала: один предназначен для присоединения двигателя, другой для присоединения через шкиф вспомогательного электрогенератора переменного тока мощностью до 4 кВт для питания электроинструмента, шлифовальной машинки, освещения и т.п.

В генераторе предусмотрено постоянное питание возбуждения от бортовой сети агрегата 12-14В.

ГД-2х2503 - исп.06



Если вы хотите заказать генератор сварочный ГД-2х2503 — исп.06 в надежной и проверенной компании, то выбирайте «Искру». Это многолетний опыт и современные технологии, а значит – безупречное качество и прекрасные характеристики. Все оборудование прошло необходимые проверки, а также на практическом опыте доказало свою высокую эффективность в различных условиях эксплуатации.

Предназначен для питания постоянным током двух независимых сварочных постов при ручной дуговой сварке, резке и наплавке металлов плавящимся электродом.

Исполнение 06 - генератор предназначен для присоединения к двигателю типа Д-242 Минского моторостроительного завода. Исполнение генератора с выносной панелью управления. Регулировка сварочного тока производится электронным регулятором тока.

Генератор может работать на высоте до 1000 метров над уровнем моря в районах умеренного климата при температуре окружающего воздуха от -45°C до +40°C и относительной влажности воздуха не более 80% при 20°C.

| Наименование параметра | Норма |
|--|----------------|
| <i>Номинальный сварочный ток при ПН 60 % (А)</i> | 250 |
| <i>Номинальное рабочее напряжение (В)</i> | 30 |
| <i>Наибольший сварочный ток при ПН 100% (А)</i> | 193 |
| <i>Наибольший сварочный ток при ПН 35% (А)</i> | 315 |
| <i>Наименьший сварочный ток (А)</i> | 35 |
| <i>Номинальная продолжительность цикла сварки (мин)</i> | 5 |
| <i>Мощность приводного двигателя, кВт (л.с.)</i> | 30 (40) |
| <i>Частота вращения (об/мин)</i> | 1800 |
| <i>Уровень звука на опорном радиусе 3м (дБА), не более</i> | 85 |
| <i>Коэффициент полезного действия (%), не более</i> | 70 |
| <i>Габаритные размеры (мм):</i> | |
| <i>Длины</i> | 852 |
| <i>Ширина</i> | 584 |
| <i>Высота</i> | 665 |
| <i>Масса (кг), не более</i> | 300 |

Генератор ГД-2х2503 У2 имеет два выходных конца вала: один предназначен для присоединения двигателя, другой для присоединения через шкиф вспомогательного электрогенератора переменного тока мощностью до 4 кВт для питания электроинструмента, шлифовальной машинки, освещения и т.п.

В генераторе предусмотрено постоянное питание возбуждения от бортовой сети агрегата 12-14В.

ГД-5001 исп.00



Генератор сварочный ГД-5001 исп.00 для работы с дизельными двигателями внутреннего сгорания Д-144 (воздушное охлаждение) и Д-242 (жидкостное охлаждение) в составе автономных сварочных агрегатов для сварки и резки в полевых условиях. Это удобно тем, что при желании сменить двигатель вам не придется менять и генератор. Приобрести такую модель в Екатеринбурге можно на заводе «Искра».

Предназначен для питания постоянным током одного сварочного поста при ручной дуговой сварке, резке и наплавке металлов плавящимся электродом.

Исполнение 00 - генератор предназначен для присоединения к двигателю любого типа (электродвигателю, двигателю внутреннего сгорания, от вала отбора мощности и пр.) с помощью полумуфты или шкифа.

Генератор применяется для работы, как в закрытых помещениях, так и на открытом воздухе. При работе на открытом воздухе генератор должен быть защищен от непосредственного воздействия солнечной радиации и атмосферных осадков.

Номинальные параметры генератора относятся к его работе на высоте до 1000 метров над уровнем моря в районах умеренного климата при температуре окружающего воздуха от -45°C до +40°C и относительной влажности воздуха не более 80% при 20°C.

Технические характеристики

| Наименование параметра | Норма |
|--|----------------|
| Номинальный сварочный ток при ПН 60 % (А) | 500 |
| Номинальное рабочее напряжение (В) | 40 |
| Наибольший сварочный ток при ПН 100% (А) | 387 |
| Номинальная продолжительность цикла сварки (мин) | 10 |
| Мощность приводного двигателя, кВт (л.с.) | 44 (60) |
| Частота вращения (об/мин) | 2000 |
| Уровень звука на опорном радиусе 3м (дБА), не более | 85 |
| Коэффициент полезного действия (%), не более | 70 |
| Габаритные размеры (мм): | |
| Длины | 705 |
| Ширина | 420 |
| Высота | 770 |
| Масса (кг), не более | 196 |

Предусмотрено постоянное питание возбуждения от постороннего источника постоянного тока напряжением 12В. В качестве источника питания возбуждения использовать аккумуляторную батарею. В других случаях устанавливать разделительный трансформатор.

ГД-5001 исп.01



Чтобы приобрести генератор сварочный ГД-5001 исп.01 в Екатеринбурге по приемлемой цене, обращайтесь на завод «Искра». Мы предлагаем эту практичную и надежную модель на удобных условиях. Такое приобретение прослужит долгие годы, не требуя ремонтов и не провоцируя простои в работе предприятия, а значит, на него можно положиться в важных делах.

Предназначен для питания постоянным током одного сварочного поста при ручной дуговой сварке, резке и наплавке металлов плавящимся электродом.

Исполнение 01 - генератор предназначен для присоединения к двигателю типа Д-144 Владимирского тракторного завода.

Генератор применяется для работы, как в закрытых помещениях, так и на открытом воздухе. При работе на открытом воздухе генератор должен быть защищен от непосредственного воздействия солнечной радиации и атмосферных осадков.

Номинальные параметры генератора относятся к его работе на высоте до 1000 метров над уровнем моря в районах умеренного климата при температуре окружающего воздуха от -45°C до +40°C и относительной влажности воздуха не более 80% при 20°C.

Технические характеристики

| Наименование параметра | Норма |
|--|----------------|
| Номинальный сварочный ток при ПН 60 % (А) | 500 |
| Номинальное рабочее напряжение (В) | 40 |
| Наибольший сварочный ток при ПН 100% (А) | 387 |
| Номинальная продолжительность цикла сварки (мин) | 10 |
| Мощность приводного двигателя, кВт (л.с.) | 44 (60) |
| Частота вращения (об/мин) | 2000 |
| Уровень звука на опорном радиусе 3м (дБА), не более | 85 |
| Коэффициент полезного действия (%), не более | 70 |
| Габаритные размеры (мм): | |
| Длины | 712 |
| Ширина | 420 |

| | |
|-----------------------------|------------|
| Высота | 770 |
| Масса (кг), не более | 206 |

Предусмотрено постоянное питание возбуждения от постороннего источника постоянного тока напряжением 12В. В качестве источника питания возбуждения использовать аккумуляторную батарею. В других случаях устанавливать разделительный трансформатор.

ГД-5001 исп.02



Генератор сварочный ГД-2х2503 — исп.05 питает два независимых сварочных поста. Высокое качество исполнения аппарата позволяет эксплуатировать его длительное время и достаточно интенсивно. Он долговечен, надежен, и прекрасно справляется со своими нагрузками много лет. Завод сварочного оборудования «Искра» предлагает этот генератор по лучшим из возможных ценам.

Предназначен для питания постоянным током двух независимых сварочных постов при ручной дуговой сварке, резке и наплавке металлов плавящимся электродом.

Исполнение 05 - генератор предназначен для присоединения к двигателю типа Д-144 Владимирского тракторного завода. Исполнение генератора с выносной панелью управления. Регулировка сварочного тока производится электронным регулятором тока.

Генератор может работать на высоте до 1000 метров над уровнем моря в районах умеренного климата при температуре окружающего воздуха от -45°C до +40°C и относительной влажности воздуха не более 80% при 20°C.

| Наименование параметра | Норма |
|--|----------------|
| Номинальный сварочный ток при ПН 60 % (А) | 500 |
| Номинальное рабочее напряжение (В) | 40 |
| Наибольший сварочный ток при ПН 100% (А) | 387 |
| Номинальная продолжительность цикла сварки (мин) | 10 |
| Мощность приводного двигателя, кВт (л.с.) | 44 (60) |
| Частота вращения (об/мин) | 2000 |
| Уровень звука на опорном радиусе 3м (дБА), не более | 85 |
| Кoeffициент полезного действия (%), не более | 70 |
| Габаритные размеры (мм): | |
| Длины | 770 |
| Ширина | 584 |
| Высота | 770 |
| Масса (кг), не более | 206 |



Генератор сварочный ГД-2507 — это оптимальное сочетание отличных технических характеристик, цены, качества и долговечности. Такое оборудование прослужит вам долго и превзойдет все ваши ожидания по производительности и надежности. Приобрести его можно в нашей компании в Екатеринбурге, где вы также найдете и другую полезную продукцию, которая может вам пригодиться.

Предназначен для питания постоянным током одного сварочного поста при ручной дуговой сварке резке и наплавке металлов плавящимся электродом.

Генератор предназначен для присоединения к двигателю любого типа (электродвигателю, двигателю внутреннего сгорания, от вала отбора мощности и пр.) с помощью полумуфты или шкифа.

Генератор применяется для работы, как в закрытых помещениях, так и на открытом воздухе. При работе на открытом воздухе генератор должен быть защищен от непосредственного воздействия солнечной радиации и атмосферных осадков.

Номинальные параметры генератора относятся к его работе на высоте до 1000 метров над уровнем моря в районах умеренного климата при температуре окружающего воздуха от -45°C до $+40^{\circ}\text{C}$ и относительной влажности воздуха не более 80% при 20°C .

Технические характеристики

| Наименование параметра | Норма |
|--|----------------|
| Номинальный сварочный ток при ПН 60 % (А) | 250 |
| Номинальное рабочее напряжение (В) | 30 |
| Наибольший сварочный ток при ПН 100% (А) | 193 |
| Номинальная продолжительность цикла сварки (мин) | 5 |
| Мощность приводного двигателя, кВт (л.с.) | 10 (14) |
| Частота вращения (об/мин) | 1500 |
| Уровень звука на опорном радиусе 3м (дБА), не более | 85 |
| Кoeffициент полезного действия (%), не более | 70 |
| Габаритные размеры (мм): | |
| Длины | 755 |
| Ширина | 430 |
| Высота | 675 |
| Масса (кг), не более | 196 |



Генератор сварочный ГД-2х2503 У2 ПР подключается для питания двух независимых сварочных постов, что может быть очень удобно, особенно при больших объемах работы. Такое оборудование выгодно вдвойне, потому что обладает невысокой ценой при отличном качестве, и к тому же экономично в эксплуатации. Приобрести его можно в Екатеринбурге в компании «Искра».

Предназначен для питания для двух независимых сварочных постов (для АДПР-2х2502, двигатель Д-144 ВМТЗ г.Владимир) при ручной дуговой сварке, резке и наплавке металлов постоянным током плавящимся электродом и ручной воздушно-плазменной резке черных, цветных металлов и нержавеющей сталей толщиной от 0,5 до 20мм.

Номинальные параметры генератора относятся к его работе на высоте не более 1000м над уровнем моря, в районах умеренного климата, относительной влажности воздуха не более 75% при +15°С и температуре окружающего воздуха от -40°С до +40°С при сварке и резке штучными электродами постоянным током; от +5°С до + 40°С при воздушно-плазменной резке.

Генератор применяется для работы как в закрытых помещениях, так и на открытом воздухе. При работе на открытом воздухе генератор должен быть защищен от непосредственного воздействия солнечной радиации и атмосферных осадков.

Технические характеристики

| Параметры | Норма | |
|--|--------------------|------------------|
| | Сварка | Плазменная резка |
| Номинальный сварочный ток при ПН=60% (А) | 250 | |
| Номинальное рабочее напряжение (В) | 30 | 70 |
| Пределы регулирования сварочного тока (А) | 35-250 | 40-140 |
| Наибольший сварочный ток при ПН=100% (А) | 193 | |
| Наибольший сварочный ток при ПН 35% (А) | 315 | |
| Напряжение холостого хода (В) | 100 | 220 |
| Номинальная продолжительность цикла сварки (мин) | 5 | |
| Коэффициент полезного действия (%), не менее | 70 | |
| Мощность приводного двигателя кВт (л.с), не менее | 44,1 (60) | |
| Частота вращения (об/мин) | 2000 | |
| Уровень звука на опорном радиусе 3м,(дБА), не более | 85 | |
| Габаритные размеры, (мм) | 765x450x665 | |
| Масса (кг) | 290 | |

ГД-4004 У2 ПР



Генератор сварочный ГД-4004 У2 ПР применяется в составе однопостовых сварочных агрегатов для обеспечения различных процессов — при ручной дуговой сварке, наплавке металлов, а также для плазменной резки металлов при толщине от 0,5 до 20 мм. Агрегат обладает хорошими эксплуатационными характеристиками, выдерживает интенсивные нагрузки и служит долгие годы. Чтобы приобрести его, обращайтесь в компанию «Искра» в Екатеринбурге.

Предназначен для питания одного сварочного поста (для АДПР-4004, двигатель Д-144 ВМТЗ г.Владимир) при ручной дуговой сварке, резке и наплавке металлов постоянным током плавящимся электродом и ручной воздушно-плазменной резке черных, цветных металлов и нержавеющей сталей толщиной от 0,5 до 20мм.

Номинальные параметры генератора относятся к его работе на высоте не более 1000м над уровнем моря, в районах умеренного климата, относительной влажности воздуха не более 75% при +15°С и температуре окружающего воздуха от -40°С до +40°С при сварке и резке штучными электродами постоянным током; от +5°С до + 40°С при воздушно-плазменной резке.

Генератор применяется для работы как в закрытых помещениях, так и на открытом воздухе. При работе на открытом воздухе генератор должен быть защищен от непосредственного воздействия солнечной радиации и атмосферных осадков.

Технические характеристики

| Параметры | Норма | |
|--|--------------------|------------------|
| | Сварка | Плазменная резка |
| <i>Номинальный сварочный ток при ПН=60% (А)</i> | 400 | |
| <i>Номинальное рабочее напряжение (В)</i> | 36 | 70 |
| <i>Пределы регулирования сварочного тока (А)</i> | 60-450 | 40-140 |
| <i>Наибольший сварочный ток при ПН=100% (А)</i> | 280 | |
| <i>Наибольший сварочный ток при ПН 35% (А)</i> | 450 | |
| <i>Напряжение холостого хода (В)</i> | 100 | 240 |
| <i>Номинальная продолжительность цикла сварки (мин)</i> | 5 | |
| <i>Коэффициент полезного действия (%), не менее</i> | 70 | |
| <i>Мощность приводного двигателя кВт (л.с), не менее</i> | 44,1 (60) | |
| <i>Частота вращения (об/мин)</i> | 2000 | |
| <i>Уровень звука на опорном радиусе 3м,(дБА), не более</i> | 85 | |
| <i>Габаритные размеры, (мм)</i> | 470x430x615 | |
| <i>Масса (кг)</i> | 160 | |



Ищите где в Екатеринбурге выгодно приобрести сварочное оборудование? Обращайтесь в компанию «Искра». Мы предлагаем низкие цены на генератор сварочный ГД-2х2503 У2 ПР — 01, применяется в составе двухпостовых сварочных агрегатов с воздушным и жидкостным охлаждением для питания двух независимых сварочных постов и обеспечения плазменной резки металлов при толщине от 0,5 до 20 мм., обладает целым рядом отличных технических характеристик, выгодно выделяющих его на фоне аналогов. Высокая производительность и экономичность превзойдет все ваши ожидания.

Предназначен для питания для двух независимых сварочных постов (для АДПР-2х2502.1, двигатель Д-242 ММЗ г.Минск) при ручной дуговой сварке, резке и наплавке металлов постоянным током плавящимся электродом и ручной воздушно-плазменной резке черных, цветных металлов и нержавеющей сталей толщиной от 0,5 до 20мм.

Номинальные параметры генератора относятся к его работе на высоте не более 1000м над уровнем моря, в районах умеренного климата, относительной влажности воздуха не более 75% при +15°C и температуре окружающего воздуха от -40°C до +40°C при сварке и резке штучными электродами постоянным током; от +5°C до + 40°C при воздушно-плазменной резке.

Генератор применяется для работы как в закрытых помещениях, так и на открытом воздухе. При работе на открытом воздухе генератор должен быть защищен от непосредственного воздействия солнечной радиации и атмосферных осадков.

Технические характеристики

| Параметры | Норма | |
|--|--------------------|------------------|
| | Сварка | Плазменная резка |
| <i>Номинальный сварочный ток при ПН=60% (А)</i> | 250 | |
| <i>Номинальное рабочее напряжение (В)</i> | 30 | 70 |
| <i>Пределы регулирования сварочного тока (А)</i> | 35-250 | 40-140 |
| <i>Наибольший сварочный ток при ПН=100% (А)</i> | 193 | |
| <i>Наибольший сварочный ток при ПН 35% (А)</i> | 315 | |
| <i>Напряжение холостого хода (В)</i> | 100 | 220 |
| <i>Номинальная продолжительность цикла сварки (мин)</i> | 5 | |
| <i>Кoeffициент полезного действия (%), не менее</i> | 70 | |
| <i>Мощность приводного двигателя кВт (л.с), не менее</i> | 45,6 (60) | |
| <i>Частота вращения (об/мин)</i> | 2000 | |
| <i>Уровень звука на опорном радиусе 3м,(дБА), не более</i> | 85 | |
| <i>Габаритные размеры, (мм)</i> | 823х584х665 | |
| <i>Масса (кг)</i> | 314 | |

ГД-4004 У2 ПР - 01



Компания «Искра» предлагает широкий выбор сварочного оборудования в Екатеринбурге. У нас вы можете приобрести генератор сварочный ГД-4004 У2 ПР — 01, великолепно зарекомендовавший себя в различных областях промышленности. Его технические характеристики дают массу преимуществ, а длительный срок эксплуатации позволит экономить средства предприятия.

Предназначен для питания одного сварочного поста (для АДПР-4004.1, двигатель Д-242 ММЗ г.Минск) при ручной дуговой сварке, резке и наплавке металлов постоянным током плавящимся электродом и ручной воздушно-плазменной резке черных, цветных металлов и нержавеющей сталей толщиной от 0,5 до 20мм.

Номинальные параметры генератора относятся к его работе на высоте не более 1000м над уровнем моря, в районах умеренного климата, относительной влажности воздуха не более 75% при +15°С и температуре окружающего воздуха от -40°С до +40°С при сварке и резке штучными электродами постоянным током; от +5°С до + 40°С при воздушно-плазменной резке.

Генератор применяется для работы как в закрытых помещениях, так и на открытом воздухе. При работе на открытом воздухе генератор должен быть защищен от непосредственного воздействия солнечной радиации и атмосферных осадков.

Технические характеристики

| Параметры | Норма | |
|---|---------------|------------------|
| | Сварка | Плазменная резка |
| Номинальный сварочный ток при ПН=60% (А) | 400 | |
| Номинальное рабочее напряжение (В) | 36 | 70 |
| Пределы регулирования сварочного тока (А) | 60-450 | 40-140 |
| Наибольший сварочный ток при ПН=100% (А) | 280 | |
| Наибольший сварочный ток при ПН 35% (А) | 450 | |
| Напряжение холостого хода (В) | 100 | 220 |
| Номинальная продолжительность цикла сварки (мин) | 5 | |
| Кoeffициент полезного действия (%), не менее | 70 | |

| | |
|--|--------------------|
| Мощность приводного двигателя кВт (л.с), не менее | 45,6 (60) |
| Частота вращения (об/мин) | 2000 |
| Уровень звука на опорном радиусе 3м,(дБА), не более | 85 |
| Габаритные размеры, (мм) | 528x430x615 |
| Масса (кг) | 184 |



Прицепы специальные

Прицеп специальный (шасси УАЗ)



Прицеп специальный ШАО модели 8331, именуемый в дальнейшем «прицеп», предназначен для эксплуатации с колесными тракторами классов 0,9-3,0, имеющими тягово-сцепное устройство по ГОСТ 3481-79, приспособления для присоединения шасси и технической характеристикой которых допускается буксировка прицепов.

Характеристики:

Прицеп специальный (Шасси)

| | |
|---|-------------------------------------|
| Масса шасси кг, не более | 250 |
| Допустимая полная масса прицепа (шасси с установленным оборудованием), кг, не более | 1250 |
| Распределение массы монтируемого оборудования (на тягово-сцепное устройство/на дорогу через шины колес), кг | 50/950 |
| Масса монтируемого оборудования, кг, не более | 1000 |
| Габаритные размеры (Д/Ш/В), мм | 2850/1680/595 |
| Установленный ресурс до первого капитального ремонта при первой категории условий эксплуатации, тыс. км | 150 |
| Максимальная скорость движения прицепа полной массой (с установленным сварочным агрегатом или оборудованием) в составе автопоезда, км/ч | 25 |
| Подвеска | Рессорная, на 2-х листовых рессорах |
| Размер шин | 8-40-15" |
| Колея, мм | 1440 |
| Номинальное давление в шинах при максимальной нагрузке, кгс/см ² | 2,6 |
| Количество основных колес | 2 |
| Количество шпилек крепления каждого колеса | 6 |
| Колеса дисковые | УАЗ-469 8 40-15" |

*Допустимое отклонение массы снаряженного прицепа-плюс 3%, нижний предел не ограничивается.

Допускается эксплуатация прицепа со скоростью не более 25 км/час другими механическими транспортными средствами, имеющими тягово-сцепное устройство по ГОСТ 3481-79, приспособления для присоединения шасси и технической характеристикой которых допускается буксировка прицепов. При этом полная масса прицепа не должна превышать 65% массы тягача в снаряженном состоянии, для работы с которым предназначен прицеп.

Шасси изготовлено в климатическом исполнении У1 и рассчитано на эксплуатацию в полевых условиях при температуре окружающего воздуха от минус 40°С до плюс 45°С и относительной влажности не более 80% при 20°С.

Прицеп специальный (шасси ГАЗ)



Прицеп специальный ШАО модели 8331, именуемый в дальнейшем «прицеп», предназначен для эксплуатации с колесными тракторами классов 0,9-3,0, имеющими тягово-сцепное устройство по ГОСТ 3481-79, приспособления для присоединения шасси и технической характеристикой которых допускается буксировка прицепов.

Характеристики:

Прицеп специальный (Шасси)

| | |
|---|-------------------------------------|
| Масса шасси кг, не более | 400 |
| Допустимая полная масса прицепа (шасси с установленным оборудованием), кг, не более | 1800 |
| Распределение массы монтируемого оборудования (на тягово-сцепное устройство/на дорогу через шины колес), кг | 100/1300 |
| Масса монтируемого оборудования, кг, не более | 1400 |
| Габаритные размеры (Д/Ш/В), мм | 3200/1850/355 |
| Установленный ресурс до первого капитального ремонта при первой категории условий эксплуатации, тыс. км | 150 |
| Максимальная скорость движения прицепа полной массой (с установленным сварочным агрегатом или оборудованием) в составе автопоезда, км/ч | 25 |
| Подвеска | Рессорная, на 2-х листовых рессорах |
| Размер шин | 8,25-20" |
| Колея, мм | 1650 |
| Номинальное давление в шинах при максимальной нагрузке, кгс/см ² | 3,5 |
| Количество основных колес | 2 |
| Количество шпилек крепления каждого колеса | 6 |
| Колеса дисковые | ГАЗ-53, ПАЗ 3301-3101015 |

*Допустимое отклонение массы снаряженного прицепа-плюс 3%, нижний предел не ограничивается.

Допускается эксплуатация прицепа со скоростью не более 25 км/час другими механическими транспортными средствами, имеющими тягово-сцепное устройство по ГОСТ 3481-79, приспособления для присоединения шасси и технической характеристикой которых допускается буксировка прицепов. При этом полная масса прицепа не должна превышать 65% массы тягача в снаряженном состоянии, для работы с которым предназначен прицеп.

Шасси изготовлено в климатическом исполнении У1 и рассчитано на эксплуатацию в полевых условиях при температуре окружающего воздуха от минус 45°С до плюс 40°С и относительной влажности не более 75% при 15°С.

Шасси с колесами УАЗ подвеска торсионная



Характеристики:

Прицеп специальный (Шасси)

Прицеп специальный ШАО модели 8331, именуемый в дальнейшем «прицеп», предназначен для эксплуатации с колесными тракторами классов 0,9-3,0, имеющими тягово-сцепное устройство по ГОСТ 3481-79, приспособления для присоединения шасси и технической характеристикой которых допускается буксировка прицепов.

| | |
|---|---|
| Шины | пневматические ГОСТ 245, НС 6, индекс нагрузки/ скорости 99/110 |
| Масса шасси кг, не более | 250 |
| Допустимая полная масса прицепа (шасси с установленным оборудованием), кг, не более | 1250 |
| Распределение массы монтируемого оборудования (на тягово-сцепное устройство/на дорогу через шины колес), кг | 50/950 |
| Масса монтируемого оборудования, кг, не более | 1000 |
| Габаритные размеры (Д/Ш/В), мм | 2850/1680/595 |
| Установленный ресурс до первого капитального ремонта при первой категории условий эксплуатации, тыс. км | 150 |
| Максимальная скорость движения прицепа полной массой (с установленным сварочным агрегатом или оборудованием) в составе автопоезда, км/ч | 25 |
| Подвеска | Торсионная |
| Размер шин | 8-40-15" |
| Колея, мм | 1440 |
| Номинальное давление в шинах при максимальной нагрузке, кгс/см ² | 2,6 |
| Количество основных колес | 2 |
| Количество шпилек крепления каждого колеса | 6 |
| Колеса дисковые | УАЗ-469 8 40-15" |

*Допустимое отклонение массы снаряженного прицепа-плюс 3%, нижний предел не ограничивается.

Допускается эксплуатация прицепа со скоростью не более 25 км/час другими механическими транспортными средствами, имеющими тягово-сцепное устройство по ГОСТ 3481-79, приспособления для присоединения шасси и технической характеристикой которых допускается буксировка прицепов. При этом полная масса прицепа не должна превышать 65% массы тягача в снаряженном состоянии, для работы с которым предназначен прицеп.

Шасси изготовлено в климатическом исполнении У1 и рассчитано на эксплуатацию в полевых условиях при температуре окружающего воздуха от минус 40°С до плюс 45°С и относительной влажности не более 80% при 20°С.

Шасси с колесами ГАЗ подвеска торсионная



Характеристики:

Прицеп специальный (Шасси)

Прицеп специальный ШАО модели 8331, именуемый в дальнейшем «прицеп», предназначен для эксплуатации с колесными тракторами классов 0,9-3,0, имеющими тягово-сцепное устройство по ГОСТ 3481-79, приспособления для присоединения шасси и технической характеристикой которых допускается буксировка прицепов. Допускается эксплуатация прицепа со скоростью не более 25 км/час другими механическими транспортными средствами, имеющими тягово-сцепное устройство по ГОСТ 3481-79, приспособления для присоединения шасси и технической характеристикой которых допускается буксировка прицепов.

| | |
|---|---------------|
| Масса шасси кг, не более | 400 |
| Допустимая полная масса прицепа (шасси с установленным оборудованием), кг, не более | 1800 |
| Распределение массы монтируемого оборудования (на тягово-сцепное устройство/на дорогу через шины колес), кг | 100/1300 |
| Масса монтируемого оборудования, кг, не более | 1400 |
| Габаритные размеры (Д/Ш/В), мм | 3200/1850/355 |
| Установленный ресурс до первого капитального ремонта при первой категории условий эксплуатации, тыс. км | 150 |
| Максимальная скорость движения прицепа полной массой (с установленным сварочным агрегатом или оборудованием) в составе автопоезда, км/ч | 25 |
| Подвеска | торсионная |
| Размер шин | 8,25-20" |
| Колея, мм | 1650 |
| Номинальное давление в шинах при максимальной нагрузке, кгс/см ² | 3,5 |
| Количество основных колес | 2 |
| Количество шпилек крепления каждого колеса | 6 |
| Колеса дисковые | 3301-3101015 |

*Допустимое отклонение массы снаряженного прицепа-плюс 3%, нижний предел не ограничивается.

При этом полная масса прицепа не должна превышать 65% массы тягача в снаряженном состоянии, для работы с которым предназначен прицеп. Шасси изготовлено в климатическом исполнении У1 и рассчитано на эксплуатацию в полевых условиях при температуре окружающего воздуха от минус 45°С до плюс 40°С и относительной влажности не более 75% при 15°С.



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