

УСТАНОВКА УПС-1250А предназначена для аргодуговой сварки (сварки неплавящимся электродом) продольных швов цилиндрических и др. деталей в цеховых условиях длиной до **1250 мм**. Установка позволяет повысить производительность труда при проведении сварочных работ, добиться высокого качества сварных соединений.

ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ

- Простая и быстрая установка заготовки на выдвигающейся направляющей
- Высокая производительность и качество сварки
- Механизм подачи присадочной проволоки,
- Механизм поперечных колебаний горелки
- Система автоматического поддержания длины дуги.
- Система пневмоприжимов детали



Технические характеристики установки УПС-1250А	
Напряжение питания, В	380 +10%/ -15%.
Максимальная длина сварного шва, мм	1250
Дискретность задания длины сварочного шва, мм	1
Диаметр свариваемых деталей, мм	106 - 850
Толщина свариваемых деталей, мм	0,5-4
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8; 1,0; 1,2
Скорость подачи сварочной проволоки, мм/с	5-40
Скорость сварки, мм/сек	2-16
Вертикальный ход горелки от привода АРНД, мм	80
Амплитуда колебаний горелки, мм	0 - 10
Частота колебаний горелки, кол/сек	0,5-5
Охлаждение горелки	Жидкостное
Угол поворота горелки, градусов	±90
Прижим детали клавишный	Пневматический
Масса, кг	490
Режимы работы источника	непрерывный и импульсный
Ток сварки, А	200
Процент нагрузки, %	100

Нерж. сталь,
Труба d = 300 мм
толщ. стенки =
0,5 мм



Наружная поверхность шва



Внутренняя поверхность шва