АО «Корпорация «Тактическое Ракетное Вооружение»

АО «Рязанское конструкторское бюро «Глобус»

Сварочное оборудование

2020

Содержание

Оборудование для ручной дуговой сварки покрытыми электродами

Сварочный аппарат ВД 230 4
Сварочный аппарат ВД 315 5

Оборудование для полуавтоматической сварки

Сварочный аппарат ВДУ 350 S 6
Механизм подачи проволоки ПДГ 450 S 7
Сварочный аппарат ВДУ 500 8
Механизм подачи проволоки ПДГ 500 9
Сварочный аппарат ПДГУ 230 (моноблок) 10

Оборудование для аргонодуговой сварки

Сварочный аппарат УДГУ 315 DC 11

Сопутствующее оборудование

Блок жидкостного охлаждения 12
Пульт дистанционного управления ПДУ-1 12
Комплект дополнительных аксессуаров 12
Горелки сварочные 12

АО «Рязанское конструкторское бюро «Глобус»

65 Лет на защите Родины

2020

В рамках диверсификации ОПК развиваются стратегически важные для страны гражданские направления производства.

Разработка, производство и внедрение новых автоматизированных систем контроля ракетного вооружения ВКС страны. Ведутся НИОКР. Модернизируются производственные мощности.

2000

Обновление и модернизация производства. Проведение новых НИР и ОКР для государственного оборонного заказа в интересах различных родов войск ВВС, ПВО, ВМФ.

В 2007 г. предприятие включено в состав АО «Корпорация «Тактическое Ракетное Вооружение».

1990

Разработка нового поколения базовых модульных средств автоматизированного контроля для применения Министерством обороны РФ КАСАК-85, «ОКА», «ОКА-Э-1».

Начало экспортных поставок.

1980

Создание автоматизированных систем контроля нового поколения с высокой степенью адаптивности к различным задачам контроля.

1970

Внедрение новой идеологии базового обеспечения. Переход к автоматизированным методам контроля с применением ЭВМ.

1960

Расширение специализации ОКБ-339. Создание новой структуры предприятия. Совместно с ОКБ-301 (КБ С.А. Лавочкина) и Московским КБ-1 проектирование аппаратуры для круговой обороны Ленинграда ЗРК «Даль», аппаратуры контроля 5Р78 и 5Р47.

1955

1 октября 1955 г. приказом министра авиационной промышленности СССР в целях разработок станций перехвата организовано особое конструкторское бюро (ОКБ-339).

Производство сварочного оборудования

Промышленное сварочное оборудование производства АО «РКБ «Глобус» — это синергия технического уровня военного производства и передовых разработок в области гражданского приборостроения

Эффективный сервис и сопровождение

Анализ производственных процессов клиентов

Испытание оборудования на производственных площадках заказчика

Доступность запасных частей, сопутствующего оборудования, расходных материалов

Сервисная поддержка

Консультационная помощь при выборе оборудования

Область применения

Сварочные источники	Род тока	Свариваемый материал			
		Углеродистая сталь	Нержавеющая сталь	Алюминий и его сплавы	Медные сплавы, чугун
ВД (MMA)	DC	+	+	+	+
УДГУ (TIG)	AC	-	-	+	-
	DC	+	+	-	+
ВДУ (MIG/MAG)	DC	+	+	+	+

Сварочное оборудование

Серия Master

Ручная дуговая сварка покрытым электродом (РД /ММА)

Сварочные аппараты для ручной дуговой сварки

Серия Pro

Механизированная сварка в среде защитного/активного газа (МП / MIG / MAG)

Сварочные аппараты для полуавтоматической сварки

Серия Industrial

Ручная дуговая сварка неплавящимся электродом в среде защитного газа (РАД/ TIG)

TIG DC

TIG AC/DC

Сварочные аппараты для аргонодуговой сварки

Сопутствующее оборудование

Механизмы подачи проволоки

Пульты дистанционного управления (ПДУ)

Блоки жидкостного охлаждения горелок

Комплекты дополнительных аксессуаров для сварочных работ

Инверторный однофазный сварочный аппарат ВД 230

Сварочный аппарат ВД 230 предназначен для ручной электродуговой сварки постоянным током штучными покрытыми электродами стальных материалов, деталей и агрегатов (режим ММА).

Технические характеристики	ВД 230
Электропитание	1~230В 50Гц
Сварочный ток, А	10-230
Основной режим работы	ММА
Дополнительный режим работы	TIG
Диаметр электрода, мм.	1,6-5
Процент нагрузки, % -при сварочном токе 200А -при сварочном токе 230А	 100% 70%
Напряжение холостого хода, В - в активном режиме - для аттестованных по РД 03-614-03	 53-98 <12
Потребляемая мощность max, кВА, не более	9,8
Степень защиты оболочки	IP23S
Диапазон рабочих температур	-30° С… +40° С
Габаритные размеры, мм.	390x160x255
Масса, кг.	6,0

Дополнительные функции:	ВД 230
Плавная регулировка функции HOT START («горячий старт») в режиме ММА	+
Плавная регулировка функции ARC FORCE («форсаж дуги») в режиме ММА	+
Плавная регулировка функции «гашение дуги» в режиме ММА	+

Функциональные особенности

- Автоматическое отключение при отклонении напряжения питающей сети более чем на 20% и при перегреве
- Регулируемые функции ARC FORCE, HOT START, «гашение дуги»
- Функция ANTISTICK, защита выходных цепей от КЗ
- Обеспечение работоспособности при снижении напряжения сети до 140В
- Сварка электродами диаметром до 5 мм.
- Цифровая индикация сварочного тока
- Дистанционное управление сварочным током с длиной кабеля до 30 м.
- Запоминание последнего фактического значения выходного тока
- Автоматическое управление работой вентилятора
- TIG сварка при наличии специальной горелки
- Возможность питания от автономных передвижных электростанций

-40°С

Инверторный трехфазный сварочный аппарат ВД 315

Сварочный аппарат ВД 315 предназначен для ручной электродуговой сварки постоянным током штучными покрытым электродами стальных материалов, деталей и агрегатов (режим ММА) с возможностью TIG сварки.

Технические характеристики	ВД 315.1	ВД 315.2
Электропитание	3~400В 50Гц	
Основной режим работы	ММА	
Дополнительный режим работы	TIG	
Сварочный ток в режиме ММА, А	15-315	
Сварочный ток в режиме TIG, А	5-315	
Процент нагрузки, % -при сварочном токе 250А -при сварочном токе 315А	 100% 60%	
Напряжение холостого хода, В - в активном режиме - для аттестованных по РД 03-614-03	 60-85 <12	
Степень защиты оболочки	IP23S	
Диапазон рабочих температур	-40° С… +40° С	
Габаритные размеры, мм.	458x185x390	
Масса, кг.	15,5	

Дополнительные функции:	ВД 315.1	ВД 315.2
Дисплей	LED	LCD
Плавная регулировка функции HOT START, ARC FORCE и функции «гашение дуги» в режиме ММА	+	+
Память программ (количество)	8	20
Плавная регулировка наклона выходной вольтамперной характеристики в диапазоне 0,35-1,85 В/А	–	+
Импульсный режим с регулировкой параметров	–	+

Аппарат ВД 315 изготавливается в двух модификациях, отличающихся лицевыми панелями и функциональными возможностями

ВД 315.1

Панель интерфейса пользователя с применением светодиодных индикаторов

ВД 315.2

Панель интерфейса пользователя с применением цветной LCD панели

Функциональные особенности

- **Функция «ANTISTICK», защита выходных цепей от КЗ**
- **Дистанционное управление сварочным током**
- **Автоматическое отключение при отклонении напряжения питающей сети более чем на 20% и при перегреве**
- **Цифровая индикация сварочного тока и напряжения**
- **Запоминание последнего фактического значения выходного тока и напряжения**
- **Возможность питания от автономных передвижных электростанций**
- **Регулируемые функции ARC FORCE, HOT START, «гашение дуги»**
- **TIG сварка при наличии специальной горелки**

Инверторный трехфазный сварочный аппарат ВДУ 350 S

Сварочный аппарат постоянного тока ВДУ 350 S предназначен для полуавтоматической сварки в среде защитных газов с синергетической настройкой параметров сварки при совместной работе с механизмом подачи проволоки ПДГ 450 S, ручной дуговой сварки покрытыми штучными электродами ММА и возможностью TIG сварки.

Технические характеристики	ВДУ 350 S
Основной режим работы	MIG/MAG
Дополнительный режим работы	MMA/TIG
Электропитание	3~400В 50Гц
Сварочный ток, А	5-350
Выходное напряжение, В	12-35
Процент нагрузки, % - при сварочном токе 315А - при сварочном токе 350А	 100% 60%
Напряжение холостого хода, В - в активном режиме - для аттестованных по РД 03-614-03	 55-80 <12
Степень защиты оболочки	IP23S
Диапазон рабочих температур	-40° С… +40° С
Габаритные размеры	500x190x400
Масса, кг.	17,5

Дополнительные функции:	ВДУ 350 S
Память программ (количество)	8
Плавная регулировка функции HOT START («горячий старт») в режиме ММА	+
Плавная регулировка функции ARC FORCE («форсаж дуги») в режиме ММА	+
Плавная регулировка функции «гашение дуги» в режиме ММА	+

Функциональные особенности

- Синергетическая и ручная установка параметров и режимов работы
- Встроенный блок питания для механизма подачи проволоки и выход 36В для подогревателя газового редуктора
- Цифровая индикация сварочного тока и напряжения
- Возможность питания от автономных передвижных электростанций
- Дистанционное управление сварочным током, напряжением и синергетическими параметрами
- Автоматическое распознавание подключенных устройств
- Автоматическое отключение при отклонении напряжения питающей сети более чем на 20% и при перегреве, защита при авариях
- Функция ANTISTICK в режиме ММА, защита выходных цепей от КЗ
- TIG сварка при наличии специальной горелки

Механизм подачи проволоки ПДГ 450 S

Предназначен для полуавтоматической сварки и пайки в комплекте с сварочным источником ВДУ 350 S. Обеспечивает синергетическую и ручную установку параметров и режимов работы.

Технические характеристики	ПДГ 450 S
Электропитание, В	22-30
Сварочный ток при ПН=60%, А	450
Сварочный ток при ПН=100%, А	400
Диаметр сварочной проволоки, мм.	0,8-2,0
Диаметр катушки с проволокой, мм.	300
Регулируемое время продувки газа, с. - перед сваркой - после сварки	 0-10,0 0-10,0
Скорость подачи проволоки, м/мин.	0,5-22
Регулируемое время растяжки дуги, с.	0,2-0,5
Мощность мотор-редуктора, Вт	120
Степень защиты оболочки	IP23S
Диапазон рабочих температур	-40° С… +40° С
Габаритные размеры	675x180x440
Масса (без катушки с проволокой), кг.	13

Дополнительные функции:	ПДГ 450 S
Память программ (количество)	20
Синергетическая панель управления, позволяющая сварщику упростить настройку оборудования, задавая параметры сварки: выбор материала сварочной проволоки, диаметра проволоки, типа защитного газа, толщины свариваемого материала, формы сварного шва	+

Функциональные особенности

- Регулирование электронной индуктивности в режиме MIG
- Возможность подключения кабеля электрододержателя MMA
- Точечная сварка с регулированием времени сварки
- Специальный 4-х тактный режим управления с настраиваемыми значениями скорости подачи проволоки (тока сварки) в начале и заваркой кратера в конце шва
- 4-х роликовый привод подачи проволоки
- Выбор режима MIG/MAG - MMA
- Цифровая индикация сварочного тока и напряжения
- Плавное регулирование скорости подачи электродной проволоки
- Дистанционное управление источником тока и установка параметров с панели механизма
- Двухтактное и четырехтактное управление процессом подачи проволоки
- Возможность регулирования времени отжига проволоки
- Запоминание и вывод на цифровые индикаторы последнего фактического значения выходного тока и напряжения
- Возможность продувки газового тракта до начала сварки
- Возможность протяжки проволоки до начала сварки

Инверторный трехфазный сварочный аппарат ВДУ 500

Сварочный аппарат постоянного тока ВДУ 500 предназначен для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ручной дуговой сварки покрытыми штучными электродами с возможностью TIG сварки. Сварка в режимах MIG/MAG/MMA/TIG.

Технические характеристики	ВДУ 500.1
Основной режим работы	MIG/MAG
Дополнительный режим работы	MMA/TIG
Электропитание	3~400В 50Гц
Сварочный ток, А	20-500
Выходное напряжение, В	12-40
Процент нагрузки, % - при сварочном токе 400А - при сварочном токе 500А	 100% 60%
Напряжение холостого хода, В - в активном режиме - для аттестованных по РД 03-614-03	 55-80 <12
Степень защиты оболочки	IP23S
Диапазон рабочих температур	-40° С... +40° С
Габаритные размеры	540x198x435
Масса, кг.	25,9

Дополнительные функции	ВДУ 500.1
Дисплей	LED
Память программ (количество)	8
Плавная регулировка функции HOT START («горячий старт») в режиме MMA	+
Плавная регулировка функции ARC FORCE («форсаж дуги») в режиме MMA	+
Плавная регулировка функции «гашение дуги»	+

Функциональные особенности

- Встроенный блок питания для механизма подачи проволоки и выход 36В для подогревателя газового редуктора
- Функция ANTISTICK в режиме MMA, защита выходных цепей от КЗ
- Две панели интерфейса пользователя – основная (ВДУ 500.1) и упрощенная (ВДУ 500.2 – вместо панели интерфейса устанавливается панель без органов управления, управление источником производится от внешнего механизма подачи проволоки ПДГ 500)
- Цифровая индикация сварочного тока и напряжения (ВДУ 500.1)
- Возможность питания от автономных передвижных электростанций
- Дистанционное управление сварочным током и напряжением
- Автоматическое распознавание подключенных устройств
- Автоматическое отключение при отклонении напряжения питающей сети более чем на 20% и при перегреве, защита при авариях
- TIG сварка при наличии специальной горелки (ВДУ 500.1)

Механизм подачи проволоки ПДГ 500

Предназначен для MIG/MAG сварки в комплекте с сварочными источниками ВДУ 500 и ВДУ 350 S. Обеспечивает высокую стабильность подачи проволоки различных видов (сплошной, порошковой, самозащитной).

Аппарат ПДГ 500 изготавливается в двух модификациях, отличающихся лицевыми панелями и функциональными возможностями

ПДГ 500.1

Основная панель интерфейса пользователя

ПДГ 500.2

Расширенная панель интерфейса пользователя

Технические характеристики	ПДГ 500.1	ПДГ 500.2
Электропитание, В	22-30	
Сварочный ток при ПН=60%, А	500	
Сварочный ток при ПН=100%, А	400	
Диаметр сварочной проволоки, мм.	0,8-2,0	
Диаметр катушки проволоки, мм.	300	
Регулируемое время продувки газа, с. - перед сваркой - после сварки	 0-10,0 0-10,0	
Скорость подачи проволоки, м/мин.	0,5-22	
Регулируемое время растяжки дуги, с.	0,2-0,5	
Мощность мотора редуктора, Вт	120	
Степень защиты оболочки	IP23S	
Диапазон рабочих температур	-40° С… +40° С	
Габаритные размеры	675x180x440	
Масса (без катушки с проволокой), кг.	10,5	

Дополнительные функции:	ПДГ 500.1	ПДГ 500.2
Специальный 4-х тактный режим управления с настраиваемыми значениями скорости подачи проволоки (тока сварки) в начале и заваркой кратера в конце шва	–	+
Точечная сварка с регулированием времени сварки	–	+
Память программ (количество)	10	10

Функциональные особенности

- Регулирование электронной индуктивности в режиме MIG
- Возможность подключения кабеля электрододержателя ММА
- Две панели интерфейса пользователя – основная (ПДГ 500.1) и расширенная (ПДГ 500.2)
- 4-х роликовый привод подачи проволоки
- Выбор режима MIG/MAG - ММА
- Цифровая индикация сварочного тока и напряжения
- Плавное регулирование скорости подачи электродной проволоки
- Дистанционное управление источником тока и установка параметров с панели механизма
- Двухтактное и четырехтактное управление процессом подачи проволоки
- Возможность регулирования времени отжига проволоки
- Запоминание и вывод на цифровые индикаторы последнего фактического значения выходного тока и напряжения
- Возможность продувки газового тракта до начала сварки
- Возможность протяжки проволоки до начала сварки

Инверторный однофазный сварочный аппарат ПДГУ 230 (моноблок)

Сварочный аппарат постоянного тока ПДГУ 230 предназначен для полуавтоматической сварки и пайки в среде защитных газов, ручной дуговой сварки покрытыми штучными электродами MMA и возможностью TIG сварки.

Аппарат ПДГУ 230 изготавливается в двух модификациях, отличающихся лицевыми панелями и функциональными возможностями

ПДГУ 230.1

Ручная настройка параметров сварки

ПДГУ 230.2

Ручная и синергетическая настройка параметров сварки

Технические характеристики	ПДГУ 230.1	ПДГУ 230.2
Электропитание	1~230В 50Гц	
Сварочный ток, А	5-230	
Основной режим работы	MIG/MAG	
Дополнительный режим работы	MMA/TIG	
Диаметр сварочной проволоки, мм.	0,6-1,0	
Диаметр катушки с проволокой, мм.	200	
Процент нагрузки, % - при сварочном токе 200А - при мах сварочном токе 230А	 100% 60%	
Напряжение холостого хода, В - в активном режиме - для аттестованных по РД 03-614-03	 55-80 <12	
Степень защиты оболочки	IP22S	
Диапазон рабочих температур	-40° С… +40° С	
Габаритные размеры	445x355x245	
Масса (без катушки с проволокой), кг.	12,9	

Дополнительные функции:	ПДГУ 230.1	ПДГУ 230.2
Режим синергетической настройки параметров сварки	–	+
Импульсный режим с регулировкой параметров	–	+

Функциональные особенности

- Синергетическая панель управления в аппарате ПДГУ 230.2 автоматизирует настройку сварочного процесса за счет выбора на панели материала сварочной проволоки, диаметра проволоки, типа защитного газа, толщины свариваемого материала, формы сварного шва
- Встроенный механизм подачи проволоки
- Регулирование электронной индуктивности в режиме MIG
- Возможность изменения наклона вольт-амперной характеристики в режиме MMA
- Регулируемые функции ARC FORCE, HOT START в режиме MMA
- Память программ
- Выбор режима MIG/MAG – MMA/TIG
- Сохранение работоспособности аппарата при снижении напряжения питания до 140В
- Цифровая индикация сварочного тока и напряжения
- Плавное регулирование скорости подачи электродной проволоки и выходного напряжения
- Дистанционное управление
- Двухтактное и четырехтактное управление процессом подачи проволоки
- Возможность регулирования времени отжига проволоки
- Запоминание и вывод на цифровые индикаторы последнего фактического значения выходного тока и напряжения
- Возможность продувки газового тракта до начала сварки
- Возможность протяжки проволоки до начала сварки
- Возможность питания от автономных передвижных электростанций
- Автоматическое распознавание подключенных устройств
- Автоматическое отключение при отклонении напряжения питающей сети более чем на 20% и при перегреве, защита при авариях
- Функция ANTISTICK в режиме MMA
- TIG сварка при наличии специальной горелки

Аппарат сварочный УДГУ 315 DC

Трехфазный сварочный аппарат для ручной дуговой сварки неплавящимся вольфрамовым электродом в среде инертных газов постоянным током деталей из стали и медных сплавов (режим TIG DC), а также для ручной электродуговой сварки постоянным током штучными покрытыми электродами стальных материалов, деталей и агрегатов (режим MMA).

Сварочный аппарат изготавливается в исполнениях с двумя сменными панелями интерфейса пользователя

LED

Панель интерфейса пользователя с применением светодиодных индикаторов

LCD

Панель интерфейса пользователя с применением цветной LCD панели

Технические характеристики	УДГУ 315 DC
Электропитание	400В 50Гц
Сварочный ток, А	5-315
Основной режим работы	TIG
Дополнительный режим работы	MMA
Диаметр электрода в режиме MMA, мм.	1,6-5
Процент нагрузки, % -при сварочном токе 315А -при сварочном токе 350А	 100% 60%
Напряжение холостого хода, В - в активном режиме - для аттестованных по РД 03-614-03	 70-100 < 12
Степень защиты оболочки	IP23S
Диапазон рабочих температур	-40° С… +40° С
Габаритные размеры	458x185x450
Масса не более, кг.	15,9

Функциональные особенности

- Возможность бесконтактного и контактного зажигания дуги в режиме TIG
- Питание и управление блоком жидкостного управления (БЖО)
- Импульсный режим
- Регулируемые функции ARC FORCE, HOT START, «гашение дуги» в режиме MMA
- Цифровая индикация сварочного тока
- Возможность питания от автономных передвижных электростанций
- Дистанционное управление сварочным током
- Автоматическое отключение при отклонении напряжения питающей сети более чем на 20% и при перегреве, защита при авариях
- Регулировка подачи защитного газа в зону сварки до зажигания и после погасания дуги
- Регулируемое плавное нарастание и спад сварочного тока
- Возможность двухтактного и четырехтактного управления процессом сварки
- Память программ
- Функция ANTISTICK в режиме MMA

Блок жидкостного охлаждения

Блок жидкостного охлаждения (БЖО) предназначен для охлаждения сварочной горелки в процессе сварки неплавящимся вольфрамовым электродом в среде инертных газов переменным и постоянным током (режим TIG) и в процессе механизированной сварки в среде защитных газов постоянным током (режим MIG/MAG).

Технические характеристики	БЖО TIG
Производительность, л/мин.	7
Выходное давление жидкости охлаждения, бар (кг./см²)	3,5
Емкость бака, л.	5
Степень защиты оболочки	IP23S
Диапазон рабочих температур	-40° С… +40° С
Габаритные размеры	425x185x235
Масса, не более, кг.	15,1

Функциональные особенности

- Контроль канала жидкостного охлаждения с возможностью блокирования работы сварочного аппарата в случае нарушения работы узлов БЖО
- На панель сварочного аппарата в случае сбоя работы БЖО выводится предупреждающая информация, а на индикаторы БЖО – конкретная информация об ошибках: перегрев, нет потока жидкости, недостаточный уровень и др.
- Автоматическое включение при токах сварки свыше 140А в режиме TIG

Дополнительное оборудование

Пульт дистанционного управления ПДУ-1

ПДУ-1 предназначен для дистанционного управления сварочным током аппаратов

- Держатель для крепления на неметаллические поверхности
- Постоянный магнит внутри корпуса для крепления к стальным поверхностям
- Длина кабеля 15 м и 30 м
- Габаритные размеры 140x90x60 мм.

Комплект дополнительных аксессуаров

Сварочный комплект для однофазных сварочных аппаратов:

- Электрододержатель с кабелем длиной 5 м.
- Зажим заземления с кабелем длиной 2,5 м. и 5 м.

Сварочный комплект для трехфазных сварочных аппаратов:

- Электрододержатель с кабелем длиной 5 м.
- Зажим заземления с кабелем длиной 5 м.

Горелка сварочная MIG

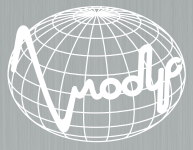
Для механизмов подачи проволоки ПДГ 450 S, ПДГ 500

Горелка сварочная MIG

Для сварочного аппарата ПДГУ 230

Горелка сварочная TIG

Для сварочного аппарата УДГУ 315 DC



+7 4912 90 75 76
email: gp@rkbglobus.ru
www.svarka-russia.ru
www.сварка-россия.рф