

НАЗНАЧЕНИЕ

Рудничный сварочный комплекс РСК-РН-250(300) предназначен для производства сварочных работ при ремонте оборудования в рудниках и шахтах, не опасных по взрыву газа и пыли.

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

РСК-РН-250-УХЛ5 состоит из двух основных изделий, а именно:

1. Источник питания типа **КТП-РН-5,0-1,14/0,69/0,4 УХЛ5** – 3-х фазная мини подстанция для сетей с изолированной нейтралью.
2. Рудничный сварочный аппарат **РСА-РН-250-УХЛ5**.



РСК-РН-300-УХЛ5 состоит из двух основных изделий, а именно:

1. Источник питания типа **КТП-РН-10,0-1,14/0,69/0,4 УХЛ5** – 3-х фазная мини подстанция для сетей с изолированной нейтралью.
2. Рудничный сварочный аппарат **РСА-РН-300-УХЛ5**.

Комплектная трансформаторная подстанция КТП-РН-5,0(10,0) предназначена для преобразования сетевого напряжения 1,14/0,69кВ в 0,4кВ, необходимого для питания сварочного аппарата РСА-250(300). Обеспечивает защиту от токов короткого замыкания и перегрузки, а также имеет встроенное реле утечки РУП-380/220.

Сварочный аппарат рудничный РСА-250 (максимальный сварочный ток – 250А) инверторного типа предназначен для ручной дуговой сварки и наплавки покрытыми электродами. Напряжение питания может быть как ~0,4кВ от КТП-РН, так и +275В от троллея.

Сварочный аппарат рудничный РСА-300 (максимальный сварочный ток – 300А) инверторного типа предназначен для ручной дуговой сварки и наплавки покрытыми электродами. Напряжение питания ~0,4кВ.

Подстанция КТП-РН-5,0(10,0) и сварочный аппарат РСА-250(300) соединяются между собой силовым гибким кабелем марки КГЭШ 3х6+1х4+3х2,5 (КГЭШ 3х10+1х6+3х2,5) с разъёмами Easy&Safe 3P+N+E, что позволяет производить оперативное подключение и отключение данных устройств для удобства транспортировки.

Широкий набор функций и параметров сварочных аппаратов позволяют получить сварное соединение наилучшего качества.

Примечание: силовой и сварочный кабели не входят в комплект поставки. Для обеспечения максимального сварочного тока длина силового питающего кабеля не должна превышать 30м, а сварочного кабеля сечением 25...35мм² – не более 8м.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ КТП-РН-5,0(10,0):

- тип питающей сети 3-фазная
- номинальное напряжение питающей сети, кВ 1,14/0,69
- частота питающей сети, Гц 50±1
- номинальное напряжение отходящих линий, В 380
- тип аппарата защиты от тока утечки РУП-380/220
- исполнение вводов ВН кабель
- исполнение выводов НН разъем Easy&Safe 3P+N+E
- мощность силового трансформатора, кВА 5(10)
- способ установки напольное на салазках
- антикоррозийное покрытие порошковое
- толщина стального корпуса, мм 2
- габаритные размеры (Ш×Г×В), мм 500x510x410 (630x620x450)
- масса, кг 79 (136)
- степень защиты IP54
- исполнение РН1

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ РСА-РН-250:

- тип питающей сети 3-фазная/постоянный ток
- номинальное напряжение питающей сети, В 380AC/275DC
- максимальное отклонение напряжения сети, В 320-430
- частота питающей сети, Гц 50±1
- напряжение холостого хода, В 7
- рабочее напряжение, В 20-30
- исполнение вводов разъем Easy&Safe 3P+N+E
- исполнение выводов зажимы для подключения сварочных жил на лицевой панели
- сварочный ток, А 20-250
- КПД, % 85
- способ установки напольное на салазках
- антикоррозийное покрытие порошковое
- толщина стального корпуса, мм 2
- габаритные размеры (Ш×Г×В), мм 700x380x380
- масса, кг 35
- степень защиты IP54
- исполнение РН1

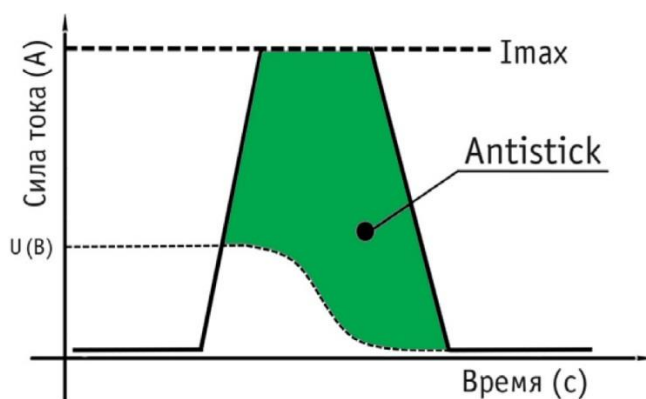
ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ РСА-РН-300:

- тип питающей сети 3-фазная
- номинальное напряжение питающей сети, В 380АС
- максимальное отклонение напряжения сети, В..... 300-430
- частота питающей сети, Гц 50±1
- напряжение холостого хода, В 12
- рабочее напряжение, В..... 28-32
- исполнение вводов разъем Easy&Safe 3P+N+E
- исполнение выводов..... зажимы для подключения сварочных жил на лицевой панели
- сварочный ток, А 40-300
- КПД, %..... 83
- способ установки напольное на салазках
- антикоррозийное покрытие порошковое
- толщина стального корпуса, мм 2
- габаритные размеры (Ш×Г×В), мм 700x480x430
- масса, кг 41
- степень защиты..... IP54
- исполнение..... РН1

ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ:

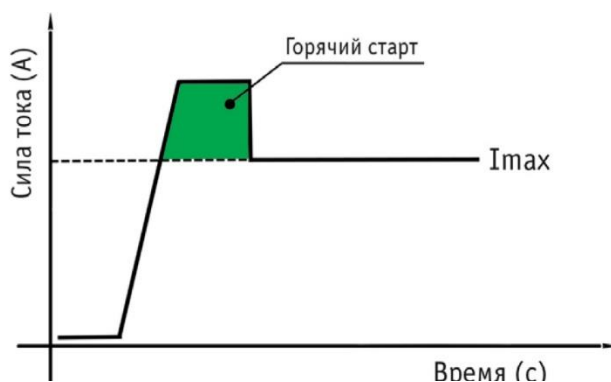
Антиприлипание (Antistick)

Данная функция устраняет прилипание электрода к изделию. Аппарат автоматически снижает ток до минимального, чтобы не допустить перегрева электрода.



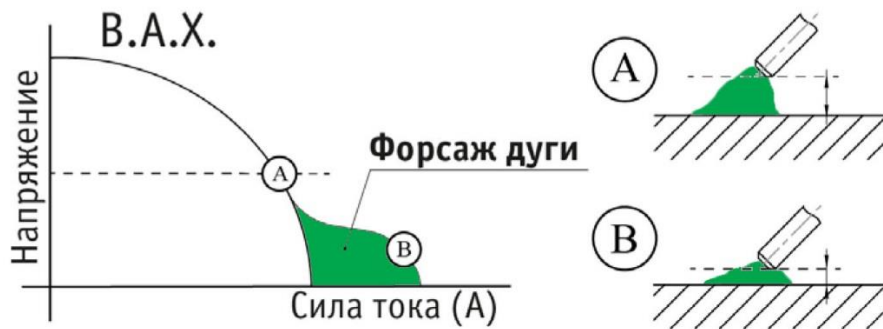
Горячий старт

Для обеспечения лучшего поджига дуги в начале сварки инвертор автоматически повышает сварочный ток. Это позволяет значительно облегчить начало сварочного процесса.



Форсаж дуги

В процессе сварки происходит автоматическая регулировка силы сварочного тока, что уменьшает склонность к залипанию покрытого электрода к свариваемой детали. Рекомендуется применять при сварке покрытыми электродами на малых токах.

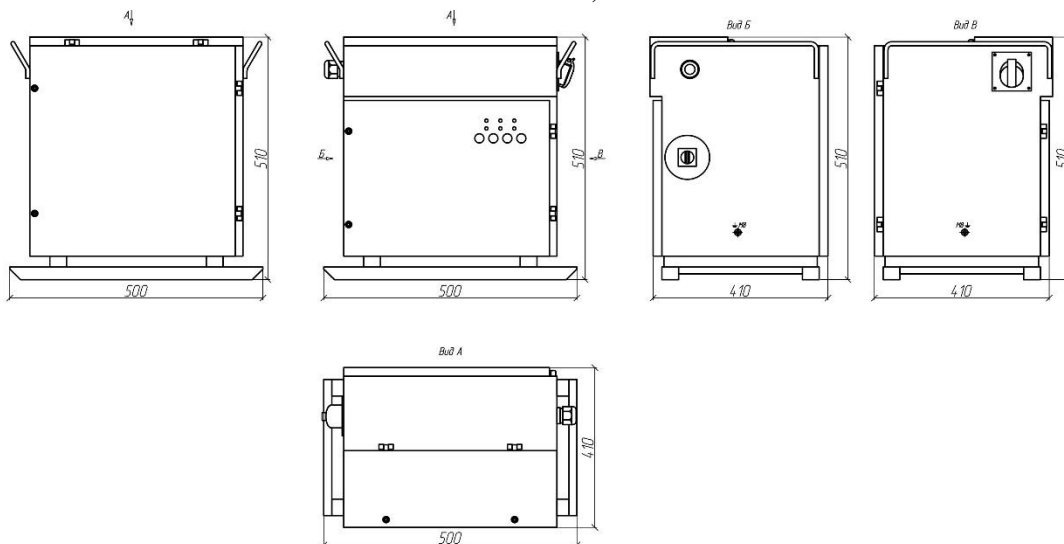


Ограничение напряжения холостого хода (Voltage Reduction Device, VRD)

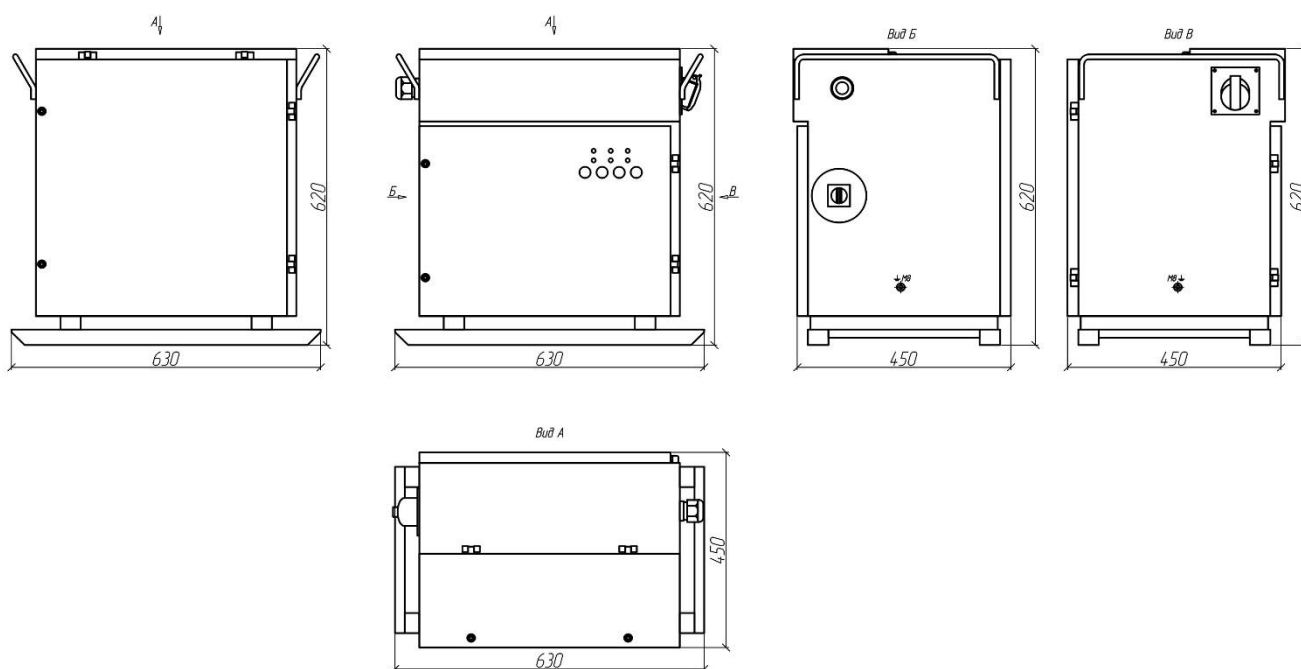
Это функция, снижающая напряжение холостого хода до безопасного уровня, когда сварочный аппарат включен, но сварка не проводится.

ВНЕШНИЙ ВИД И ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ:

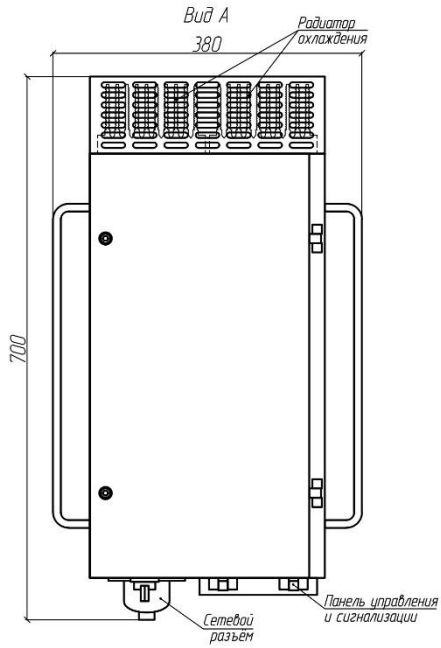
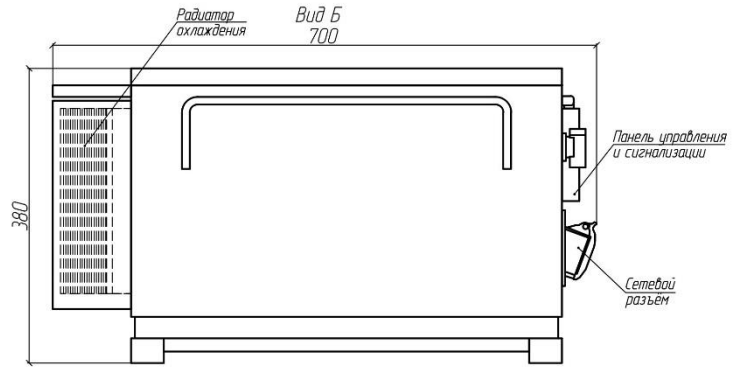
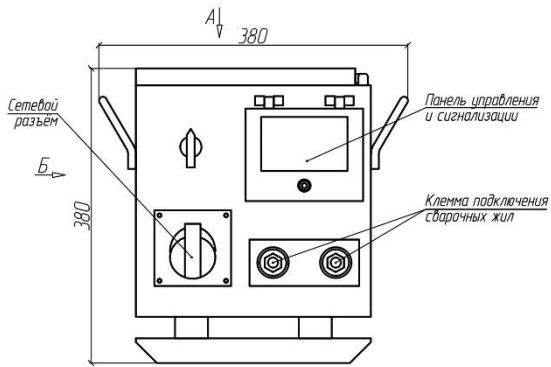
КТП-РН-5,0

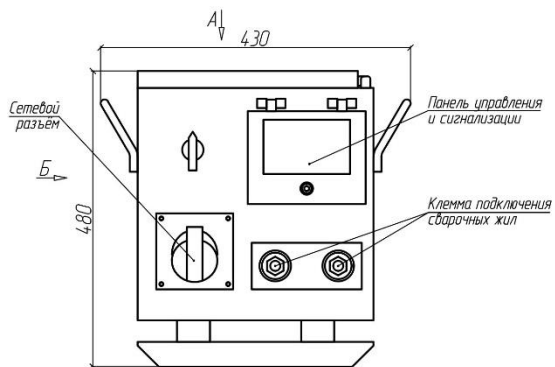


КТП-РН-10,0



РСК-РН-250





РСА-РН-300

