

**ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МОДУЛЯ ПИТАНИЯ [РИП-5,0-3Ф-1140-660/380-УХЛ5](#):**

- 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
- длительный ток утечки не более, А 0,025
- кратковременный ток утечки не более, А 0,1
- собственное время срабатывания при однофазной утечке 1 кОм, не более, с /... 0,1
- способ установки напольное на салазках
- антикоррозийное покрытие порошковое
- толщина стального корпуса, мм 2
- габаритные размеры, ШхВхГ, мм 510x510x410
- масса, кг, не менее 79
- степень защиты IP54
- исполнение РН1

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МОДУЛЯ ПИТАНИЯ [РИП-1,6-1Ф-1140-660/380-УХЛ5](#):

- тип питающей сети 1-фазная
- номинальное напряжение питающей сети, кВ 1,14/0,69
- частота питающей сети, Гц 50±1
- номинальное напряжение отходящих линий, В 380
- исполнение вводов ВН кабель
- исполнение выводов НН разъем Easy&Safe 3P+N+E
- мощность силового трансформатора, кВА 1,6
- способ установки напольное на салазках
- антикоррозийное покрытие порошковое
- толщина стального корпуса, мм 2
- габаритные размеры, ШхВхГ, мм 340x310x410
- масса, кг, не менее 25
- степень защиты IP54
- исполнение РН1

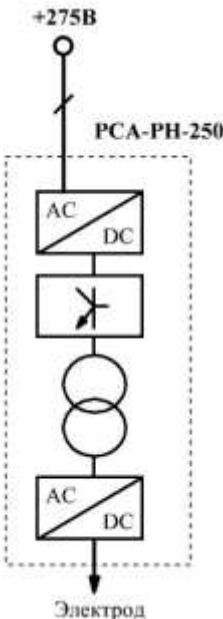
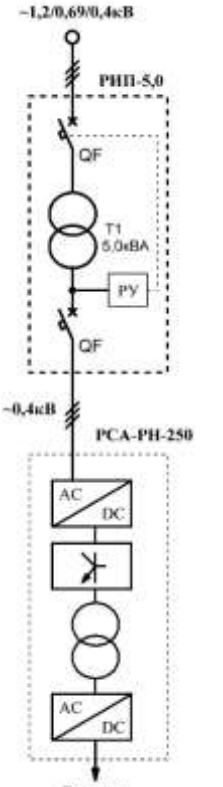
ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СВАРОЧНОГО АППАРАТА [РСА-РН-250](#):

- тип питающей сети 1(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, ШхВхГ, мм 430x320x700
- масса, кг, не менее 37
- степень защиты IP54
- исполнение РН1



КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

Варианты исполнения

№	Описание	Однолинейная схема
1	Питание сварочного аппарата РСА непосредственно от троллеи (+275В)	 <p style="text-align: center;">+275В</p> <p style="text-align: center;">PCA-PH-250</p> <p style="text-align: center;">AC DC</p> <p style="text-align: center;">AC DC</p> <p style="text-align: center;">Электрод</p>
2	Питание сварочного аппарата от рудничного источника питания РИП-5,0 с гальванической развязкой, с реле утечки (РУ), с защитами от короткого замыкания и перегрузки.	 <p style="text-align: center;">-1,2/0,69/0,4кВ</p> <p style="text-align: center;">РИП-5,0</p> <p style="text-align: center;">QF</p> <p style="text-align: center;">Т1 5,0кВА</p> <p style="text-align: center;">РУ</p> <p style="text-align: center;">QF</p> <p style="text-align: center;">-0,4кВ</p> <p style="text-align: center;">PCA-PH-250</p> <p style="text-align: center;">AC DC</p> <p style="text-align: center;">AC DC</p> <p style="text-align: center;">Электрод</p>



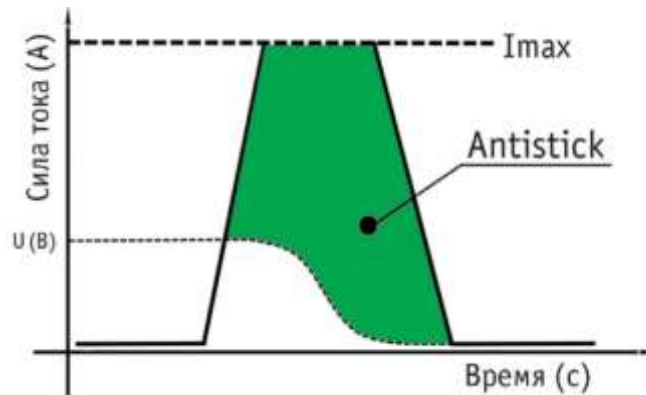
3	<p>Питание сварочного аппарата от рудничного источника питания РИП-1,6 по автотрансформаторной схеме, без реле утечки (РУ), без защит от короткого замыкания и перегрузки</p>	
---	---	--



ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ:

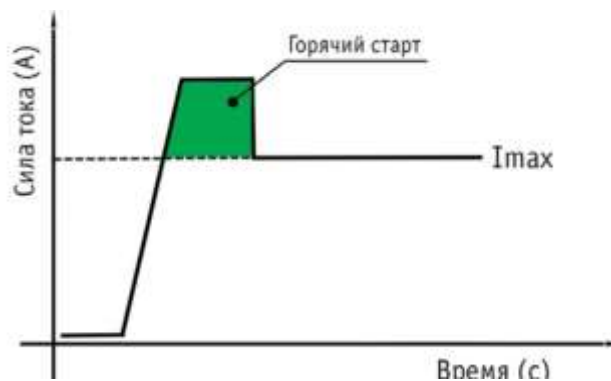
Антиприлипание (Antistick)

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



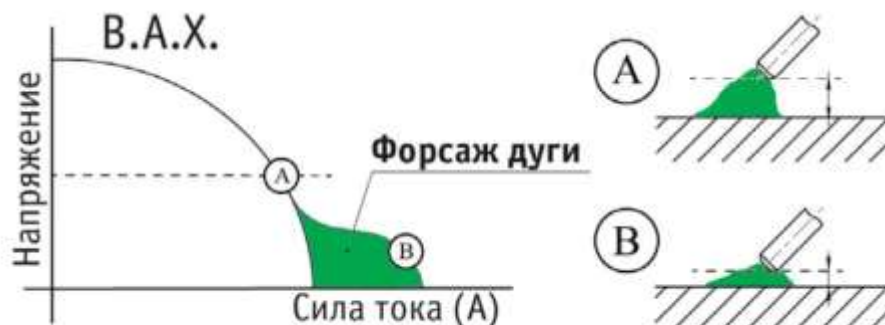
Горячий старт

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.



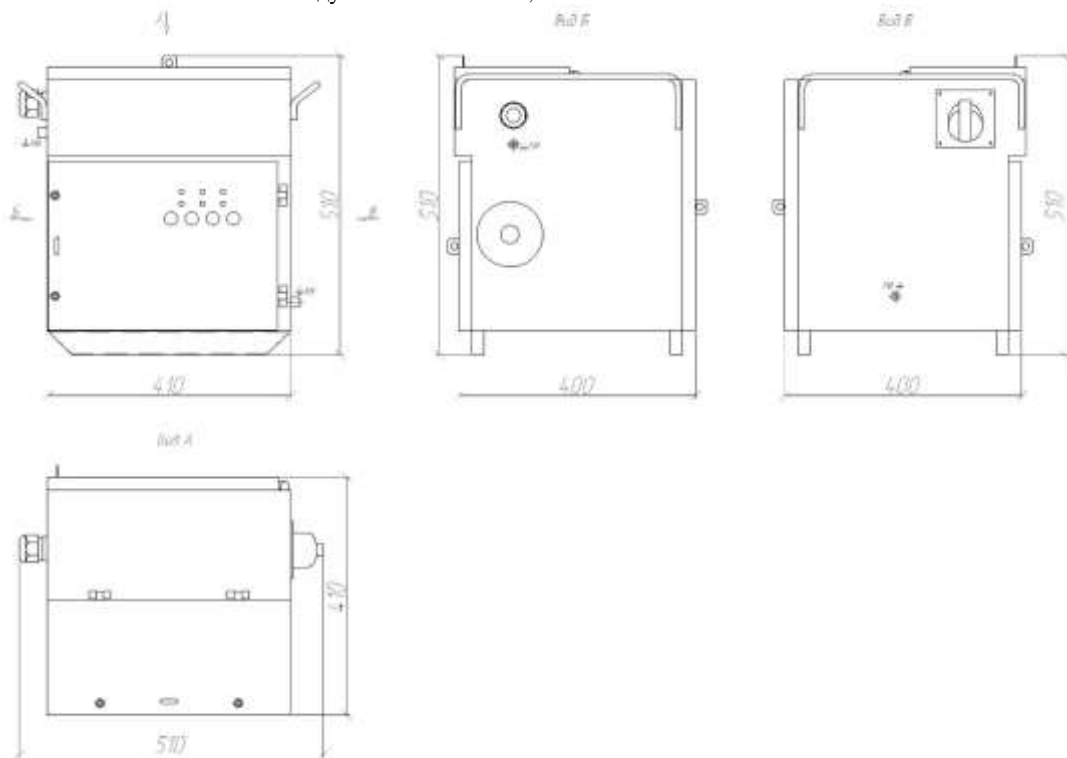
Ограничение напряжения холостого хода (Voltage Reduction Device, VRD)

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



ВНЕШНИЙ ВИД И ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ:

Модуль питания РИП-5,0-3Ф-1140-660/380-УХЛ5



Рудничный сварочный модуль РСА-РН-250-УХЛ5

