



## **ТДМ трансформаторы сварочные**



Сварочные трансформаторы типа ТДМ предназначены для питания одного сварочного поста переменным током, частотой 50 Гц, при ручной дуговой сварке (резке или наплавке) покрытыми электродами на переменном токе малоуглеродистых и низколегированных сталей.

Трансформаторы представляют собой переносную (передвижную) установку в однокорпусном исполнении с естественной вентиляцией, обеспечивающую преобразование электрической энергии сети в электрическую энергию требуемого для процесса дуговой сварки напряжения, создающую необходимую падающую характеристику и обеспечивающую плавное регулирование сварочного тока в требуемых пределах.

Предусмотрено использование штучных сварочных электродов диаметром 2...6 мм всех марок  
Сварочный трансформатор может быть изготовлен на напряжение сети:

1. 220 В, 50 Гц,
2. 380 В, 50 Гц.
3. 220/380 В, 50 Гц.
4. 220/380 В с переключением, 50 Гц.

Климатическое исполнение «У», категория «2» по ГОСТ 15150-69.

Трансформаторы работают в следующих условиях:

- интервал температур от – 45°С до + 45°С;
- относительная влажность воздуха не более 80% при + 20°С;
- высота над уровнем моря не более 1000 м

### ***Технические характеристики***

| Характеристики                                     | ТДМ-602У2 | ТДМ-503У2 | ТДМ-403У2 | ТДМ-403У2 | ТДМ-303У2 | ТДМ-303У2 | ТДМ-303У2 | ТДМ-252У2               | ТДМ-252У2 | ТДМ-252У2 | ТДМ-161У2 |
|----------------------------------------------------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-------------------------|-----------|-----------|-----------|
| Напряжение питания сети, В                         | 380       | 380       | 220       | 380       | 220/380   | 220       | 380       | 220/380 (переключением) | 220       | 380       | 220       |
| Количество фаз                                     | 2         | 2         | 1         | 2         | 2         | 1         | 2         | 2                       | 1         | 2         | 1         |
| Частота, Гц                                        | 50        | 50        | 50        | 50        | 50        | 50        | 50        | 50                      | 50        | 50        | 50        |
| Ном. сварочный ток трансформатора, А               | 600       | 500       | 400       | 400       | 315       | 315       | 315       | 250                     | 250       | 250       | 160       |
| Ном. рабочее напряжение, В                         | 44        | 40        | 36        | 36        | 33        | 33        | 33        | 30                      | 30        | 30        | 26        |
| Ном. режим работы ПН %                             | 60        | 60        | 60        | 60        | 60        | 60        | 60        | 40                      | 40        | 40        | 20        |
| Пределы регулирования сварочного тока, А (min-max) | 120-600   | 100-500   | 80-400    | 800-400   | 50-315    | 50-315    | 50-315    | 50-250                  | 50-250    | 50-250    | 50-160    |
| Напряжение холостого хода, В (min-max)             | 70-80     | 60-70     | 60-70     | 60-70     | 60-70     | 50-60     | 50-60     | 40-50                   | 40-50     | 40-50     | 40-50     |



|                                      |                       |             |             |             |             |             |             |             |             |             |             |
|--------------------------------------|-----------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| Макс. потребляемый из сети ток, А    | 120                   | 90          | 130         | 75          | 90 или 50   | 90          | 50          | 70 или 40   | 70          | 40          | 40          |
| Способ регулирования сварочного тока | механический, плавный |             |             |             |             |             |             |             |             |             |             |
| Мощность потребления (не более), кВА | 45,6                  | 34,2        | 28,6        | 28,6        | 19,2        | 19,2        | 19,2        | 15          | 15,4        | 15,4        | 8,8         |
| Мощность выходная при сварке, кВА    | 26,4                  | 20          | 14,4        | 14,4        | 10,4        | 10,4        | 10,4        | 7,5         | 7,5         | 7,5         | 4,16        |
| Материал обмоток*                    | AL                    | AL, CU      | AL          | CU          | CU          | AL          | AL          | CU          | AL          | AL          | CU          |
| Габаритные размеры, мм               | 400x620x520           | 380x570x620 | 380x570x620 | 380x570x620 | 310x570x520 | 310x570x520 | 310x570x520 | 310x570x420 | 310x570x420 | 310x570x420 | 280x280x400 |
| Масса, кг                            | 150                   | 95          | 85          | 85          | 73          | 63          | 63          | 51          | 40          | 40          | 24          |

**\*Примечания:**

- AL – алюминий.
- CU – медь.