

Технические средства обеспечения обучения

№	Наименование оборудования	Тип оборудования	Характеристики
1	Выпрямитель многопостовой	ВДМ-1001	$I_H=1000A$, $U_H=60B$, $U_{XX}=70B$, $N=88кВа$
2	Полуавтомат в комплекте с источником питания	Yard Feed 200 M13 с OrigoMig 400t	$I_H=400A$, $U_H=34B$, $U_{XX}=58B$, $N=30кВа$
3	Полуавтомат в комплекте с источником питания	Origo Feed 30-4 M13 с OrigoMig 400t	$I_H=400A$, $U_H=34B$, $U_{XX}=58B$, $N=30кВа$
4	Полуавтомат в комплекте с источником питания	Kemppi FastMig MF33 с КМ 400	$I_H=400A$, $U_H=34B$, $U_{XX}=65B$, $N=18,5кВа$
5	Установка для ручной сварки в защитных газах () постоянным и переменным током	MasterTig AC/DC 3500W	$I_H=350A$, $U_H=24B$, $U_{XX}=70B$, $N=11,7кВа$
6	Установка для ручной сварки в защитных газах () постоянным и переменным током	MasterTig MLS 2300 AC/DC	$I_H=230A$, $U_H=24B$, $U_{XX}=58B$, $N=5,7кВа$
7	Установка для ручной сварки () постоянным током	MinarcTig 250MLP	$I_H=250A$, $U_H=22B$, $U_{XX}=95B$, $N=7,2кВа$
8	Установка для ручной сварки в защитных газах () постоянным током	Tetrix 401 Comfort FW	$I_H=400A$, $U_H=24B$, $U_{XX}=80B$, $N=13,1кВа$
9	Полуавтомат в комплекте с источником питания	FastMig X450/WFX300	$I_H=400A$, $U_H=22B$, $U_{XX}=98B$, $N=16кВа$
10	Установка постоянного тока	Tetrix 401 Comfort FW	$I_H=400A$, $U_H=22B$, $U_{XX}=80B$, $N=13,1кВа$
11	Сварочный полуавтомат	Minarc Mig EVO 200	$I_H=200A$, $U_H=24B$, $U_{XX}=74B$, $N=6,2кВа$

Главный сварщик



С.О. Кузнецов