

# JSC Simferopol Motor Plant



**MADE IN UKRAINE**



**CATALOGUE \ КАТАЛОГ**



**RUS** ОАО «Симферопольский моторный завод» является одним из ведущих предприятий по разработке и производству электросварочного оборудования (ЭСО) в Украине и странах СНГ.

Предприятие основано коллективом учредителей в 1996 году на базе «Мотороремонтного завода ЗИЛ» и, за короткий период, было перепрофилировано на производство ЭСО. При переходе на новую продукцию основными аргументами были: долгосрочная потребность на рынке стран СНГ, новизна и использование высоких технологий, энергосбережение и низкая материалоемкость.

В настоящее время предприятие серийно производит традиционное оборудование для различных видов электросварки, а также, под заказ, современное оборудование инверторного и чопперного преобразования для ответственных технологических процессов.

Сегодня завод представляет собой машиностроительный комплекс с полным производственным циклом от конструкторской разработки до внедрения и сервиса у потребителя.

Разработанные и изготовленные на предприятии изделия успешно выдерживают рыночную конкуренцию с аналогичной продукцией предприятий Украины и стран СНГ.

Предприятие также изготавливает электродуговое сварочное оборудование по техническим заданиям заказчиков для ручной, полуавтоматической, аргоно-дуговой сварки и воздушноплазменной резки различных металлов и сплавов.

Завод имеет собственные производственные помещения, технологическое оборудование и транспортный парк. Предприятие с декабря 1999 года является действительным членом Торгово-Промышленной Палаты АР Крым и Торгово-Промышленной Палаты Украины.

В 2009 году на предприятии аттестована и действует система качества по международным стандартам ИСО 9001:2008.

Большое внимание уделяется экспортным поставкам. Объём запланированных экспортных поставок в 2011 году составляет более 65% от общего объёма производимых на предприятии изделий. У предприятия налажены долгосрочные связи с потребителями из таких стран ближнего зарубежья как Россия, Белоруссия. Производятся поставки в такие страны как, Вьетнам, Малайзия.

Целенаправленная работа предприятия в разработке и продвижении продукции на рынке позволяет стабильно удерживаться в числе лидирующих производителей оборудования.

**ENG** JSC "Simferopol Motor Plant"(JSC "SiMZ") is one of the leading companies in development and production of electric welding equipment in Ukraine and CIS countries.

JSC "SiMZ" was founded by a group of founders in 1996, based on the "Engine repair plant ZIL" and in a short period, it was redesigned for the production of electric welding equipment. In the transition to new products were the main arguments: long-term demand in the CIS markets, innovation and high technology, energy saving and low materials consumption.

Currently, the company produces serially the conventional equipment for different types of welding, as well as, modern equipment with inverter and chopper transformation for important technological processes on consumer's request.

Nowadays "Simferopol Motor Plant" is a machine-building complex with a full production cycle from design to implementation and development services for the consumer. Products designed and built by "SiMZ" successfully compared with similar products of enterprises in Ukraine and CIS countries. The company also manufactures electric arc welding equipment according to customers' specifications for manual, semiautomatic, TIG welding and air plasma cutting of various metals and alloys. JSC "SiMZ" has its own production facilities, technical equipment.

Our company has been a member of the Chamber of Commerce of Crimea and the Chamber of Commerce in Ukraine since December 1999. In 2009, the company was certified and operates a system of quality according to international standards ISO 9001:2008.

Much attention is given to exports. The volume of export deliveries scheduled in 2011 is more than 65% of the total volume of production. The company has established long term relationships with customers from neighboring countries such as Russia, Belarus. We supply our machines to countries such as Vietnam, Malaysia.

Targeted work in business development and marketing of products on the welding market give stable position among the leading equipment manufacturers.



- **Полуавтоматы сварочные. Промышленные / Semiautomatic welder. Industrial**
  - универсальный сварочный полуавтомат ВДУ-506МТ с ПДГО-506/3.....4
  - универсальный сварочный полуавтомат ВДУ-306МТ с ПДГО-306/3.....5
  - полуавтоматы сварочные ВДГ с механизмами подачи ПДГО/ПДУ.....6
  - полуавтомат сварочный однокорпусной ПДУ-250.....7
- **Конверторные сварочные полуавтоматы / Semiautomatic welding converters. Industrial**
  - полуавтомат сварочный конверторный КДЧУ-502 с ПКДЧ-502.....8
  - полуавтомат сварочный конверторный КДЧУ-302 с ПКДЧ-302.....9
- **Выпрямители для ручной сварки и резки / Conventional rectifiers for one welding posts.**
  - выпрямители сварочные для ручной сварки и резки ВД-306МЗ, ВД-306Т, ВД-506Т.....10
  - выпрямитель сварочный для ручной сварки и резки ВД-306 Ш (AC/DC).....11
- **Источники для многопостовой сварки / Conventional rectifiers for multi-operator welding.**
  - выпрямители сварочные многопостовые ВДМ-6304, ВДМ-1203, ВДМ-1600, ВДМ-2000А.12
  - выпрямитель сварочный многопостовой ВДМ-500 (2 поста).....13
- **Сварочные балластные реостаты и блоки / Welding rheostats.**
  - реостаты балластные РБ, РБС.....14
  - блок ограничения холостого хода сварочных источников БОН-01-500.....15
- **Агрегаты сварочные / Engine-Driven Welders/Generators.**
  - дизельные сварочные агрегаты АДД.....16
- **Инверторные сварочные источники / Inverter rectifiers.**
  - инверторный сварочный выпрямитель ВДЧ-141.....17
  - инверторная сварочная установка для аргонодуговой сварки УДЧ-201.....18





**RUS** Чопперы — это продукт соединения преимуществ традиционного и инверторного оборудования — одно из современных направлений в развитии сварочной техники на базе высокочастотных преобразователей.

Отличительные особенности и преимущества:

Полуавтоматы типа ПДГО-506/3 предназначены для механизированной дуговой сварки ответственных конструкций, имеющих повышенные функциональные требования к сварочному циклу (сварка коррозионно-стойких и цветных сплавов в атомной энергетике, точном машиностроении, авиакосмическом комплексе и т.п.). Возможность точной предварительной настройки режима сварки, а также стабилизация выбранного режима в процессе сварки обеспечивают необходимые требования для сварки ответственных соединений.

Полуавтоматы могут применяться:

- для сварки углеродистых и легированных сталей;
- для сварки алюминия и его сплавов в среде инертных газов;
- для ручной дуговой сварки штучными электродами;
- для аргонодуговой сварки неплавящимися электродами при зажигании способом подъёма электрода.

**ENG** Semiautomatic type PDGO-506 / 3 are designed for mechanized arc welding of important structures that have increased the functional requirements of the welding cycle (welding corrosion-resistant and non-ferrous alloys in nuclear power engineering, precision engineering, air-cosmic complex, etc.). An accurate pre-setting of welding, as well as stabilization of the mode selected in the welding process provides the necessary requirements for the welding of important structures.

Welding rectifier (chopper) VDU-506MT type is designed for a complete semiautomatic arc welding type PDGO-506 / 3. The rectifier has a universal external characteristics, but also provides high-quality welds in all positions due to stabilization of the welding process.

Semiautomatic can be applied:

- for welding carbon and alloy steels;
- for aluminum and its alloys in an atmosphere of inert gases;
- for manual arc welding stick electrodes;
- for TIG welding consumable electrodes during ignition means lifting the electrode.


**Наименование параметра**
**ПДГО-506**
**ВДУ-506МТ**

Номинальное напряжение питающей сети, В	-	3x380(+5%)
Номинальное частота сети, Гц	-	50
Номинальный сварочный ток, А, не менее, при ПН=60%	-	500
Пределы регулировки сварочного тока, А, режим ММА	-	40-500
Пределы регулировки сварочного тока, А, режим МИГ-МАГ	50-500	-
Пределы регулировки скорости подачи проволоки, м/мин	0-12	-
Диаметр электродной проволоки, мм	1,2-2,0	-
Радиус действия, м, не менее	5	-
Длина сварочной горелки, м, не менее	3	-
Выдержка времени «продувка перед сваркой», сек.	0,2	-
Выдержка времени, «время растяжки дуги», сек.	0-5	-
Выдержка времени, «продувка после сварки», сек.	0-5	-
Номинальное рабочее напряжение, В, не более, ММА	-	22-40
Номинальное рабочее напряжение, В, не более, МИГ-МАГ	-	17-35
Напряжение холостого хода, В, не более	-	70
Потребляемая мощность, кВт, не более	-	32
Номинальный первичный ток, А	-	42
Габаритные размеры, мм	580x300x350	750x500x800
Вес, кг, не более	16	180



**RUS** Чопперы — это продукт соединения преимуществ традиционного и инверторного оборудования — одно из современных направлений в развитии сварочной техники на базе высокочастотных преобразователей.

Отличительные особенности и преимущества:

Полуавтоматы типа ПДУ-306/3 предназначены для механизированной дуговой сварки ответственных конструкций, имеющих повышенные функциональные требования к сварочному циклу (сварка коррозионно-стойких и цветных сплавов в атомной энергетике, точном машиностроении, авиакосмическом комплексе и т.п.). Возможность точной предварительной настройки режима сварки, а также стабилизация выбранного режима в процессе сварки обеспечивают необходимые требования для сварки ответственных соединений.

Полуавтоматы могут применяться:

- для сварки углеродистых и легированных сталей;
- для сварки алюминия и его сплавов в среде инертных газов;
- для ручной дуговой сварки штучными электродами;
- для аргонодуговой сварки неплавящимися электродами при зажигании способом подъема электрода.

**ENG** Semiautomatic type PDU-306 / 3 are designed for mechanized arc welding of important structures that have increased the functional requirements of the welding cycle (welding corrosion-resistant and non-ferrous alloys in nuclear power engineering, precision engineering, air-cosmic complex, etc.). An accurate pre-setting of welding, as well as stabilization of the mode selected in the welding process provides the necessary requirements for the welding of important structures.

Welding rectifier (chopper) VDU-306MT type is designed for a complete semiautomatic arc welding type PDU-306 / 3. The rectifier has a universal external characteristics, but also provides high-quality welds in all positions due to stabilization of the welding process.

Semiautomatic can be applied:

- for welding carbon and alloy steels;
- for aluminum and its alloys in an atmosphere of inert gases;
- for manual arc welding stick electrodes;
- for TIG welding consumable electrodes during ignition means lifting the electrode.



Наименование параметра

ПДУ-306

ВДУ-306МТ

Номинальное напряжение питающей сети, В	-	3x380(+5%)
Номинальное частота сети, Гц	-	50
Номинальный сварочный ток, А, не менее, при ПН=60%	-	315
Пределы регулировки сварочного тока, А, режим ММА	-	40-315
Пределы регулировки сварочного тока, А, режим МИГ-МАГ	50-315	-
Пределы регулировки скорости подачи проволоки, м/мин	0-12	-
Диаметр электродной проволоки, мм	0,8-1,4	-
Радиус действия, м, не менее	5	-
Длина сварочной горелки, м, не менее	-	-
Выдержка времени «продувка перед сваркой», сек.	0,2	-
Выдержка времени, «время растяжки дуги», сек.	0-5	-
Выдержка времени, «продувка после сварки», сек.	0-5	22-32
Номинальное рабочее напряжение, В, не более, ММА	-	17-32
Номинальное рабочее напряжение, В, не более, МИГ-МАГ	-	70
Напряжение холостого хода, В, не более	-	18
Потребляемая мощность, кВт, не более	-	26
Номинальный первичный ток, А	-	-
Габаритные размеры, мм	550x200x280	750x440x800
Вес, кг, не более	11	145



**RUS** Полуавтоматы сварочные традиционные. Промышленные. Сварочные токи от 315 до 500А.

Полуавтоматы предназначены для механизированной дуговой сварки в режиме MIG-MAG, как в обычных, так и в тяжелых условиях эксплуатации, к которым относятся:

- Высокая температура окружающей среды (южные районы, горячие цеха и т.п.);
- Повышенная запыленность (песок, негорючая пыль и т.п.);
- Повышенная интенсивность эксплуатации и т.п.

Полуавтоматы состоят из:

- Источника для полуавтоматической сварки ВДГ.
- Механизма подачи сварочной проволоки ПДГО/ПДУ с плавным регулированием скорости в широком диапазоне для всех видов дуговой сварки.

**ENG** Conventional semiautomatic welders. Industrial. Welding current 315-500A

Semiautomatic welders designed for mechanized arc welding mode MIG-MAG, both in normal and in severe operating conditions, which include:

- High ambient temperature (southern areas, the high temperature workshop, etc.);
- Increased dust (sand, flammable dust, etc.);
- Increased intensity of operation, etc.

Semiautomatic welders consist of:

- Source for semiautomatic welding.
- Wire feeding mechanism with smooth wire feeding speed adjustment at the range of all type of arc welding.



## Наименование параметра

	ПДУ-306 с ВДГ-306	ПДУ-306М с ВДГ-306М	ПДГО-506 с ВДГ-506	ПДГО-506М с ВДГ-506М
Номинальный сварочный ток, А, не менее, при ПН=100%	315	315	500	500
Пределы регулирования сварочного тока, А	50-315	50-315	50-500	50-500
Регулировка сварочного тока	ступенчатая	плавно-ступенчатая	ступенчатая	плавно-ступенчатая
Пределы регулирования скорости подачи проволоки, м/мин	0-12	0-12	0-16	0-16
Диаметр электродной проволоки, мм	0,8-1,4	0,8-1,4	1,0-2,0	1,0-2,0
Пределы регулирования рабочего напряжения, В	18-32	16-32	18-40	16-40
Напряжение холостого хода, В, не более	70	38/48	70	38/48/58/68
Выдержка времени «продувка перед сваркой», сек.	0,2	0,2	0,2	0,2
Выдержка времени, «время растяжки дуги», сек.	0-5	0-5	0-5	0-5
Выдержка времени, «продувка после сварки», сек.	0-5	0-5	0-5	0-5
Потребляемая мощность, кВА, не более	18	18	35	35
Степень защиты	Ip22	Ip22	Ip22	Ip22
Габаритные размеры источника, мм	750x350x750	750x350x750	1800x650x950	1800x650x950
Габаритные размеры механизма подачи, мм	450x200x350	450x200x350	550x350x450	550x350x450
Вес, кг источника, не более	150	150	260	260
Вес, кг механизма подачи, не более	15	15	20	20



**RUS** Полуавтомат сварочный. Промышленный.  
Сварочный ток до 250А.

Полуавтомат сварочный ПДГ-250 предназначен для механизированной дуговой сварки в режиме MIG-MAG, в тяжелых условиях эксплуатации, к которым относятся:

- Высокая температура окружающей среды (южные районы, горячие цеха и т.п.);
  - Повышенная запыленность (песок, негорючая пыль и т.п.);
  - Повышенная интенсивность эксплуатации и т.п.
- Полуавтомат выполнен в однокорпусном исполнении.

**ENG** Conventional semiautomatic welders. Industrial.  
Welding current 250A.

The semiautomatic welders have been engineered for multi-operator arc welding at modes: MIG-MAG in severe operational conditions, such as:

- High ambient temperature (southern areas, hot industrial shops, etc.)
- High concentration of dust (sand, non-flame dust, etc.)
- Intensive operation, etc.

Semi-automatic welder made in single-hull design.



**Наименование параметра**

**ПДГ-250**

Номинальное напряжение питающей сети, В	3x380(+5%)
Номинальное частота сети, Гц	50
Номинальный сварочный ток, А, не менее, при ПН=40%	250
Пределы регулировки сварочного тока, А	50-250
Пределы регулировки скорости подачи проволоки, м/мин	0-10
Диаметр электродной проволоки, мм	0,8-1,2
Выдержка времени «продувка перед сваркой», сек.	0,2
Выдержка времени, «время растяжки дуги», сек.	0-5
Выдержка времени, «продувка после сварки», сек.	0-5
Потребляемая мощность, кВт, не более	14
Габаритные размеры, мм	700x400x800
Вес, кг, не более	100



**RUS** Полуавтомат сварочный. Конверторный. Сварочный ток до 500А.

Полуавтомат сварочный ПКДЧ-502/75 предназначен для механизированной дуговой сварки в среде защитных газов на постоянном токе всех видов сталей, а также алюминия и его сплавов. Полуавтомат ПКДЧ-502/75 поставляются в комплекте с конверторами типа КДЧУ-502/75 и могут применяться для ручной сварки плавящимися электродами. Конвертор подсоединяется к многопостовому базовому выпрямителю типа ВДМ и заменяет реостаты балластные типа РБ- 302 (РБС-303).

Конверторное оборудование - это современное направление в развитии сварочной техники на базе высокочастотных преобразователей-конверторов, преобразующих постоянное напряжение внутренних сетей в необходимое сварочное напряжение.

Конверторы обеспечивают:

- универсальность использования оборудования для всех видов сварки
- экономия электроэнергии более чем в 1.5 раза

**ENG** Semiautomatic industrial welding converters. Welding currents 500A.

The semiautomatic welding converters have been engineered for direct current mechanized arc welding in the media of protection gases of all types of steels, as well as aluminum and its alloys. The semiautomatic welders are supplied in combination with converters, type KD4U, and can also be used for manual arc welding by means of fusible electrodes. The converter equipment is an updated direction in the development of welding equipment on the basis of high frequency transformers., converting the direct voltage of the inner circuits into corresponding welding voltage.

Converter equipment - is a modern trend in the development of welding technology based on high-frequency inverters, converters that convert the DC voltage to the internal networks required welding voltage.

Converters provide the following:

- versatility for all types of arc welding;
- energy savings more than in 1.5 times.


**Наименование параметра**
**КДЧУ-502/75**
**ПКДЧ-502/75**

Напряжение сварочного источника, В	75 (+-20%)	-
Род тока	постоянный	-
Номинальный сварочный ток, А, не менее при ПН=40%		500
Пределы регулирования сварочного тока, А		40-450
Номинальное рабочее напряжение, В, не менее	40	-
Пределы регулирования рабочего напряжения, В, не менее	10-40	-
Напряжение холостого хода, В, не более	90	-
Мощность базового выпрямителя, кВА, не менее	40	-
Пределы регулирования подачи электродной проволоки, м/мин	-	0-16
Диаметр электродной проволоки, мм	-	1,2-2,0
Радиус действия, м, не менее	-	10
Выдержка времени, с.		-
- растяжка дуги	-	0-5
- продувка после сварки	-	0-5
Степень защиты	-	IP22
Габаритные размеры, мм	580x300x450	580x300x350
Вес, кг, не более	31	16



**RUS** Полуавтомат сварочный. Конверторный. Сварочный ток до 315А.

Полуавтомат сварочный ПКДЧ-302/75 предназначен для механизированной дуговой сварки в среде защитных газов на постоянном токе всех видов сталей, а также алюминия и его сплавов. Полуавтомат ПКДЧ-302/75 поставляются в комплекте с конверторами типа КДЧУ-302/75 и могут применяться для ручной сварки плавящимися электродами. Конвертор подсоединяется к многоступовому базовому выпрямителю типа ВДМ и заменяет реостаты балластные типа РБ- 302 (РБС-303).

Конверторное оборудование - это современное направление в развитии сварочной техники на базе высокочастотных преобразователей-конверторов, преобразующих постоянное напряжение внутренних сетей в необходимое сварочное напряжение.

Конверторы обеспечивают:

- универсальность использования оборудования для всех видов сварки
- экономия электроэнергии более чем в 1.5 раза

**ENG** Semiautomatic industrial welding converters. Welding currents 315A.

The semiautomatic welding converters have been engineered for direct current mechanized arc welding in the media of protection gases of all types of steels, as well as aluminum and its alloys. The semiautomatic welders are supplied in combination with converters, type KD4U, and can also be used for manual arc welding by means of fusible electrodes. The converter equipment is an updated direction in the development of welding equipment on the basis of high frequency transformers., converting the direct voltage of the inner circuits into corresponding welding voltage.

Converter equipment - is a modern trend in the development of welding technology based on high-frequency inverters, converters that convert the DC voltage to the internal networks required welding voltage.

Converters provide the following:

- versatility for all types of arc welding;
- energy savings more than in 1.5 times.



## Наименование параметра

## КДЧУ-302/75

## ПКДЧ-302/75

Напряжение сварочного источника, В	75 (+-20%)	-
Род тока	постоянный	-
Номинальный сварочный ток, А, не менее при ПН=40%		315
Пределы регулирования сварочного тока, А		40-315
Номинальное рабочее напряжение, В, не менее	32	-
Пределы регулирования рабочего напряжения, В, не менее	10-32	-
Напряжение холостого хода, В, не более	90	-
Мощность базового выпрямителя, кВА, не менее	20	-
Пределы регулирования подачи электродной проволоки, м/мин	-	0-12
Диаметр электродной проволоки, мм	-	0,8-1,4
Радиус действия, м, не менее	-	100
Выдержка времени, с.		
- растяжка дуги	-	0-5
- продувка после сварки	-	0-5
Степень защиты	-	IP22
Габаритные размеры, мм	450x250x350	550x200x280
Вес, кг, не более	25	12



**RUS** Выпрямители традиционные однопостовые. Промышленные. Сварочный ток до 500А.

Выпрямители сварочные однопостовые предназначены для ручной дуговой сварки металлическими электродами на постоянном токе (ММА-DC). Выпрямители имеют падающие внешние характеристики.

Выпрямители предназначены для дуговой сварки, как в обычных, так и в тяжелых условиях эксплуатации, к которым относятся:

- Высокая температура окружающей среды (южные районы, горячие цеха)
- Повышенная запыленность (песок, негорючая пыль и т.п.);
- Повышенная интенсивность эксплуатации и т.п.

**Области применения выпрямителя:**

- сварка трубопроводов в полевых условиях;
- ремонтно-восстановительные работы на металлургических предприятиях;
- сварочно-монтажные работы в строительстве.

**ENG** Conventional rectifiers for one welding posts. Industrial. Welding current from 315 to 500A

The welding rectifiers VD for one welding post have been engineered for manual direct current arch welding by metal electrodes (MMA-DC). The rectifiers have sloping external characteristics.

The rectifiers are manufactured for arch welding in severe conditions, which are:

- High ambient temperature (southern areas, hot industrial shops, etc.)
- High concentration of dust (sand, non-flame dust, etc.)
- Intensive operation, etc.

**The using areas of the rectifier:**

- welding of pipelines in the field;
- maintenance and repair work at steel mills;
- welding and assembly work in construction.



**Наименование параметра**

**ВД-306М3**

**ВД-306Т**

**ВД-506Т**

Напряжение питающей среды/номинальная частота, В/Гц

3x380/50

3x380/50

3x380/50

Номинальный сварочный ток, А

315

315

500

Продолжительность нагрузки, %

60

100

100

Диаметр электрода, мм

2-6

2-6

3-8

Номинальное рабочее напряжение, В, не менее

32

32

42

Напряжение холостого хода, В

85

85

75

Пределы регулирования сварочного тока, А

40-315

40-315

80-500

Кол-во ступеней

2

2

4

Пределы регулирования рабочего напряжения, В

22-32

22-32

25-42

Потребляемая мощность, кВА, не более

18

18

35

Габаритные размеры, мм, не более

680x350x750

750x350x 750

750x500x 750

Вес, кг, не более

130

150

230



**RUS** Выпрямитель традиционный однопостовой.

**Промышленный Сварочный ток до 315А.**

Выпрямитель сварочный однопостовой типа ВД-306 Ш предназначен для ручной дуговой сварки штучными металлическими электродами на постоянном (DC) или переменном (AC) токе мало- и среднеуглеродистых и низколегированных сталей. Выпрямитель применяется как в стационарных, так и в монтажных условиях. Выпрямитель имеет пологопадающие внешние характеристики.

Выпрямители предназначены для дуговой сварки, как в обычных, так и в тяжелых условиях эксплуатации, к которым относятся:

- Высокая температура окружающей среды (южные районы, горячие цеха и т.п.);
- Повышенная запыленность (песок, негорючая пыль и т.п.);
- Повышенная интенсивность эксплуатации и т.п.

**ENG** Single-operator conventional welding rectifier.

**Industrial. Welding current to 315A.**

Single-operator welding rectifier VD-306W is intended for manual arc welding of metal electrodes stick to a constant (DC) or alternating (AC) current, small-and medium-and low-alloy steels. Rectifier is used both in stationary and installation conditions. The rectifier has a gently dipping external characteristics.

The rectifiers are manufactured for arch welding in severe conditions, which are:

- High ambient temperature (southern areas, hot industrial shops, etc.)
- High concentration of dust (sand, non-flame dust, etc.)
- Intensive operation, etc.



**Наименование параметра**

Режим DC      ВД-306 Ш (AC/DC)      Режим AC

Напряжение питающей среды/номинальная частота, В/Гц	3x380/50	
Номинальный сварочный ток, А, при ПН=40%	315	200
Пределы регулирования сварочного тока,А	80-260	65-160
Диаметр электрода, мм	2-6	2-4
Напряжение холостого хода, В, не более	65	
Номинальный первичный ток, А, не более	28	
Потребляемая мощность,кВА, не более	17	
Габаритные размеры,мм, не более	550x450x950	
Вес,кг, не более	85	



**RUS Выпрямители традиционные многопостовые.**

**Промышленные. Сварочный ток от 630 до 2000А.**

Выпрямители сварочные многопостовые предназначены для комплектации постов для ручной дуговой сварки штучными металлическими электродами изделий из углеродистых и легированных сталей на постоянном токе. Выпрямители нерегулируемые и имеют жесткую внешнюю характеристику. Регулирование сварочного тока производится для отдельного поста с помощью балластного реостата РБ/РБС.

Выпрямители ВДМ предназначены для дуговой сварки, как в обычных, так и в тяжелых условиях эксплуатации, к которым относятся:

- Высокая температура окружающей среды (южные районы, горячие цеха и т.п.);
- Повышенная запыленность (песок, негорючая пыль и т.п.);
- Повышенная интенсивность эксплуатации и т.п.

**ENG Conventional rectifiers for multi-operator welding.**

**Industrial. Welding current from 630 to 2000A.**

The rectifiers for many welding posts are dedicated to complete the posts of manual direct current arch welding by metal electrodes of carbonated and alloyed steels. The rectifiers are non-adjustable and have constant external characteristic. Adjustment of the welding current is made for each separate post by means of a ballast rheostat.

The rectifiers are manufactured for arch welding in severe conditions, which are:

- High ambient temperature (southern areas, hot industrial shops, etc.)
- High concentration of dust (sand, non-flame dust, etc.)
- Intensive operation, etc.

T - PROTECTION	WELDING OUTPUT	TURBO FAN	DINSE SOCKET	CELLULOSIC	AMP	PROTECTION				
----------------	----------------	-----------	--------------	------------	-----	------------	--	--	--	--



**Наименование параметра**

Наименование параметра	ВДМ-6304	ВДМ-1203	ВДМ-1600	1203 (2000A)
Напряжение питающей среды/номинальная частота, В/Гц	3x380/50	3x380/50	3x380/50	3x380/50
Номинальный сварочный ток, А	630	1250	1600	2000
Продолжительность нагрузки, %	75	100	100	100
Кол-во постов, не более	4	8	10	12
Номинальное рабочее напряжение, В, не менее	60	60	60	60
Напряжение холостого хода, В	75	75	75	75
Максимальный первичный ток, А	70	135	160	210
Коэффициент одновременности работы	0,5	0,5	0,5	0,5
Потребляемая мощность, кВА, не более	50	98	132	160
Габаритные размеры, мм, не более	700x500x750	950x610x810	1100x610x810	1100x620x850
Вес, кг, не более	180	335	380	450



**RUS Выпрямитель традиционный многопостовой.**

**Промышленный. Сварочный ток до 500А.**

Выпрямитель сварочный многопостовой ВДМ-500 предназначен для комплектации постов для ручной дуговой сварки штучными металлическими электродами изделий из углеродистых и легированных сталей на постоянном токе. Выпрямитель нерегулируемый и имеет жесткую внешнюю характеристику. Регулирование сварочного тока производится для отдельного поста с помощью балластного реостата РБ/РБС.

Выпрямитель ВДМ-500 предназначены для дуговой сварки, как в обычных, так и в тяжелых условиях эксплуатации, к которым относятся:

- Высокая температура окружающей среды (южные районы, горячие цеха и т.п.);
- Повышенная запыленность (песок, негорючая пыль и т.п.);
- Повышенная интенсивность эксплуатации и т.п.

**ENG Conventional traditional rectifier for one and many welding posts. Industrial. Welding current 500A.**

The rectifiers for many welding posts are dedicated to complete the posts of manual direct current arch welding by metal electrodes of carbonated and alloyed steels. The rectifiers are non-adjustable and have constant external characteristic. Adjustment of the welding current is made for each separate post by means of a ballast rheostat.

The rectifiers are manufactured for arch welding in severe conditions, which are:

- High ambient temperature (southern areas, hot industrial shops, etc.)
- High concentration of dust (sand, non-flame dust, etc.)
- Intensive operation, etc.



**Наименование параметра**

ВДМ-500

Напряжение питающей среды/номинальная частота, В/Гц	3x380/50
Номинальный сварочный ток, А	500
Продолжительность нагрузки, %	75
Кол-во постов, не более	2
Номинальное рабочее напряжение, В, не менее	58
Напряжение холостого хода, В	75
Коэффициент одновременности работы	0,5
Потребляемая мощность, кВА, не более	40
Габаритные размеры, мм, не более	520x500x750
Вес, кг, не более	155



**RUS Балластные реостаты.**

Реостаты балластные широко применяются в составе сварочных постов, работающих от многопостовых выпрямителей ВДМ и генераторов, а также могут работать в составе постов аргонодуговой сварки с осциллятором для компенсации постоянной составляющей тока. Кроме этого, реостаты находят применение на зарядных станциях и в гальванических линиях. Надежная конструкция реостата РБ—302 (РБС-303) обеспечивает его бесперебойную работу длительное время.

Реостаты могут использоваться:

- ремонтно-восстановительные работы на металлургических предприятиях;
- сварочно-монтажные работы в строительстве.
- как регуляторы сварочного тока в судостроении
- на предприятиях переработки втормета

**ENG Welding rheostats**

Ballast rheostats are widely used in combination with welding posts, which operate from multi-post rectifiers and alternators, as well as they can operate in combination with post of argon arch welding with oscillators for compensation of the constant constitute of the current. Besides, rheostats are used at charging stations and in galvanized lines. The reliable structure of rheostat RB-302 (RBS-303) provides for its smooth operation during a long period of time.

Resistors can be used:  
 repair work at steel mills;  
 welding and assembly work in construction;  
 as a welding current controls in shipbuilding;  
 for scrap metal recycling companies.



Наименование параметра	РБ-302	РБС-303М	РБС-303
Продолжительность нагрузки, ПН, %	60	60	100
Пределы регулирования сварочного тока, А	10-310	10-330	10-330
Разность между токами соседних ступеней регулирования, А, не более	10	10	10
Габаритные размеры, мм	570x370x490	580x380x500	580x380x650
Вес, кг, не более	14	19	27



**RUS** Блок ограничения напряжения холостого хода.

Блок ограничения напряжения холостого хода типа БОН-01-500, предназначен для повышения электробезопасности при сварке, резке и наплавке металлов и сплавов как на переменном токе от однофазных сварочных трансформаторов, так и на постоянном токе от сварочных выпрямителей. Блок обеспечивает автоматическое понижение напряжения холостого хода сварочных источников до безопасной величины (не более 12В) за время не более 1 сек после обрыва дуги и подачу полного вторичного напряжения источника после кратковременного замыкания электрода на изделие.

Применение блока регламентируется требованием ДСТУ 2456 - 94

**ENG** Unit limiting the idle mode voltage.

Unit limiting the idle mode voltage, type BON-01-500 U2 has been engineered to increase electrical safety by welding, cutting and both alternative current welding of metals and alloys from single phase welding transformers, and direct current welding from welding rectifiers. The unit provides for automatic decrease of the idle mode voltage of welding sources to safe values (not more, than 12V) during 1 second interval after the arch was broken and supply of the corresponding secondary voltage of the source after a short time closing an electrode on an article.



OCV  
2 X OCV

Наименование параметра

БОН-01-500

Напряжение питающей сети, В	2x380
Частота сети, Гц	50
Номинальный рабочий ток, А, при ПН=60%	500
Диапазон рабочих токов, А	50-500
Напряжение холостого хода источника, В, не более	80
Величина сниженного напряжения, В, не более	12
Выдержка времени после обрывания дуги, С, не более	1
Чувствительность срабатывания, С, не более	150 (+/-50)
Время срабатывания, С, не более	0,04
Габаритные размеры, мм	500x170x300
Вес, кг, не более	16



**RUS** Агрегаты сварочные дизельные.

Агрегаты сварочные типа АДД-4001 / АДД-4002 предназначены для одного сварочного поста при ручной дуговой сварке, резке и наплавке постоянным током плавящимися металлическими электродами в полевых условиях.

Агрегат сварочный АДД-4002 2-х постовой предназначен для одного или двух сварочных постов и имеет вспомогательный генератор для питания ручного электроинструмента.

Агрегаты АДД поставляются как в исполнении на раме, так и в комплекте с одноосным автомобильным прицепом, оборудованным всеми необходимыми световыми приборами.

**ENG** Engine-Driven Welders/Generators.

Engine-Driven Welders/Generators such as ADD-4001 / ADD-4002 are designed for single-operator welding by manual arc welding, cutting and fusing DC with consumable metal electrodes in the field.

Welding ADD-4002 two-operator welding is designed for one or two welding stations and an auxiliary generator to power the electric hand.

The units are supplied as ADD in the performance of the frame and complete with a uniaxial road trailer equipped with all necessary lighting apparatus.



Наименование параметра

АДД-4002

АДД-4002 2-х постовой  
1 пост      2 поста

Номинальный сварочный ток, А, при ПН=60%	400	400	2x200
Пределы регулирования сварочного тока, А	60-450	60-450	60-225
Номинальное рабочее напряжение, В	36	36	2x26
Напряжение холостого хода, В	100	100	
Номинальная скорость вращения, об/мин	1800	1800	
Мощность дизельного двигателя Д-144, кВт (л.с.)	37 (50)	37 (50)	
Тип охлаждения двигателя	воздушный	воздушный	
Расход топлива в номинальном режиме работы, л/ч	5,2	5,2	
КПД сварочного агрегата в номинальном рабочем режиме, %	74	74	
Номинальное выходное напряжение вспомогательного генератора, В	-	2 розетки 1x220	
Номинальная мощность вспомогательного генератора, кВт	-	5,5	
Габаритные размеры, мм, исполнение на раме	2240x1000x1300	2240x1000x1300	
Габаритные размеры, мм, исполнение на одноосном шасси	3500x2000x2200	3500x2000x2200	
Вес, кг, исполнение на раме	820	900	
Вес, кг, исполнение на одноосном шасси	1270	1350	



**RUS Инверторный сварочный выпрямитель.**

**Хобби-класс. Сварочный ток до 130А.**

Выпрямитель ВДЧ-141 предназначен как для ручной дуговой сварки штучными металлическими электродами (MMA-DC), так и для аргонодуговой сварки неплавящимся электродом (TIG-DC) на постоянном токе углеродистых и легированных сталей.

Отличительные особенности и преимущества

- повышенная точность параметров сварочного процесса
- сниженное энергопотребление,
- малый вес (3-4 кг).
- небольшие габариты.

Места использования - бытовые хозяйственные помещения, гаражи, приусадебные участки.

**ENG Inverter rectifiers. Welding current 130A.**

The rectifiers have been engineered both for manual welding by means of separate metal electrodes (MMA-DC), and for direct current argon arch welding by fusible electrodes (TIG-DC) of carbonated and alloyed steels.

Distinctive features and the merits

- high precision of the welding process parameters
- reduction of power consumption
- little weight (3-4kg)
- small dimensions

Application area – living quarters, garages, adjoining the farm (house) gardens

HOME	T - PROTECTION	PORTABLE	WELD. KIT INSIDE	WELDING OUTPUT	TURBO FAN	START	ELEC. POWER REG.	ANTI STICK	PROTECTION	TIG WELDING
CELLULOBRIC										

Наименование параметра	ВДЧ-141
Напряжение питающей среды/номинальная частота, В/Гц	1x220
ПН при максимальном сварочном токе (130 А), %	20
Напряжение холостого хода, В, не более	80
Пределы регулирования сварочного тока, А	5-130
Пределы регулирования рабочего напряжения, В	10-25
Потребляемая мощность, кВА, не более	3,8
Номинальный первичный ток ,А	18
КПД, %	90
Диаметр электрода, мм	2-3
Крутизна внешней характеристики, В/А, не более	0,15
Класс изоляции	Н
Габаритные размеры, мм, не более	210x135x210
Вес, кг, не более	3,5


**RUS Инверторная сварочная установка. Хобби-класс.**
**Сварочный ток до 200А.**

Установка сварочная инверторная УДЧ-201 предназначена как для ручной дуговой сварки (ММА-DC) плавящимися металлическими электродами, так и для аргонодуговой сварки (TIG) в среде аргона неплавящимися вольфрамовыми электродами на постоянном (DC) различных металлов, сталей и сплавов, в т.ч. алюминия и его сплавов. Установка имеет встроенный стабилизатор дуги.

Отличительные особенности и преимущества

- Повышенная точность параметров сварочного процесса.
- Качественное формирование сварочного шва, отсутствие разбрызгивания.
- Снижение энергопотребления в 1,5 – 2 раза.
- Универсальность применения оборудования как для различных металлов и их сплавов, так и для различных видов сварки.

**ENG Industrial plant for argon arch welding. Welding currents 200A.**

Inverter welding plants have been engineered both for manual arch welding (MMA-DC) by fusible metal electrodes, and for direct current and alternative current argon arch welding (TIG) in the media of argon by non-fusible tungsten electrodes of various steels and alloys, including aluminum and its alloys. The plant has an implemented arch stabilizer.

Distinctive features and the merits

- high precision of welding current parameters
- high quality welding seam and absence of sparks
- decrease of power consumption by 1,5-2 times
- universal application both for various metals and alloys, and for different types of welding
- small dimensions


**Наименование параметра**
**УДЧ-201**

Напряжение питающей среды, В	1x220
Номинальная частота сети, Гц	50
Номинальный сварочный ток, А при ПН=6-%	200
Напряжение холостого хода, В	70
Пределы регулирования сварочного тока, А	5-200
Пределы регулирования рабочего напряжения, В	10-28
Потребляемая мощность, кВА, не более	6,6
Максимальный первичный ток, А	29
КПД, %, не менее	95
Диаметр электрода, мм:	
Режим TIG	0,8-4
Режим MMA	2-5
Класс изоляции	F
Габаритные размеры, мм	430x155x310
Вес, кг, не более	10



NOTES

Blank lined area for notes.

# JSC Simferopol Motor Plant



MMA



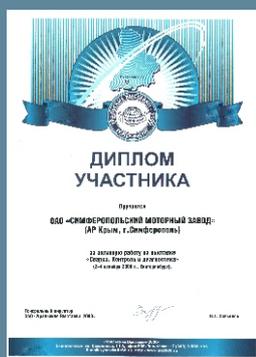
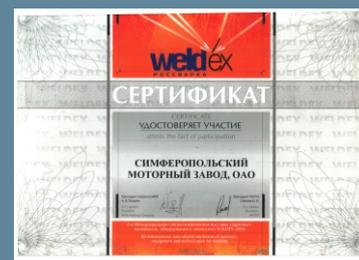
MIG



TIG



PLAZMA



Оборудование производства ОАО "СимЗ" изготовлено в контролируемых условиях, установленных сертифицированной Bureau Veritas Certification Системой Менеджмента Качества соответствующей требованиям ISO 9001:2000, номер сертификата: UA 226062.

The items has been manufactured at facilities certified by Bureau Veritas Sistem Management Quality, corresponding to requirements of ISO 9001:2000. Certificate UA 226062.



General Vasiliev, st., 27A  
95000 Simferopol, Crimea, Ukraine  
95000, Украина,  
Автономная Республика Крым  
г. Симферополь,  
ул. Генерала Васильева, 27-А  
Тел./факс: +380 (652) 668-123, 668-124  
Факс: +380 (652) 583-126, 583-127