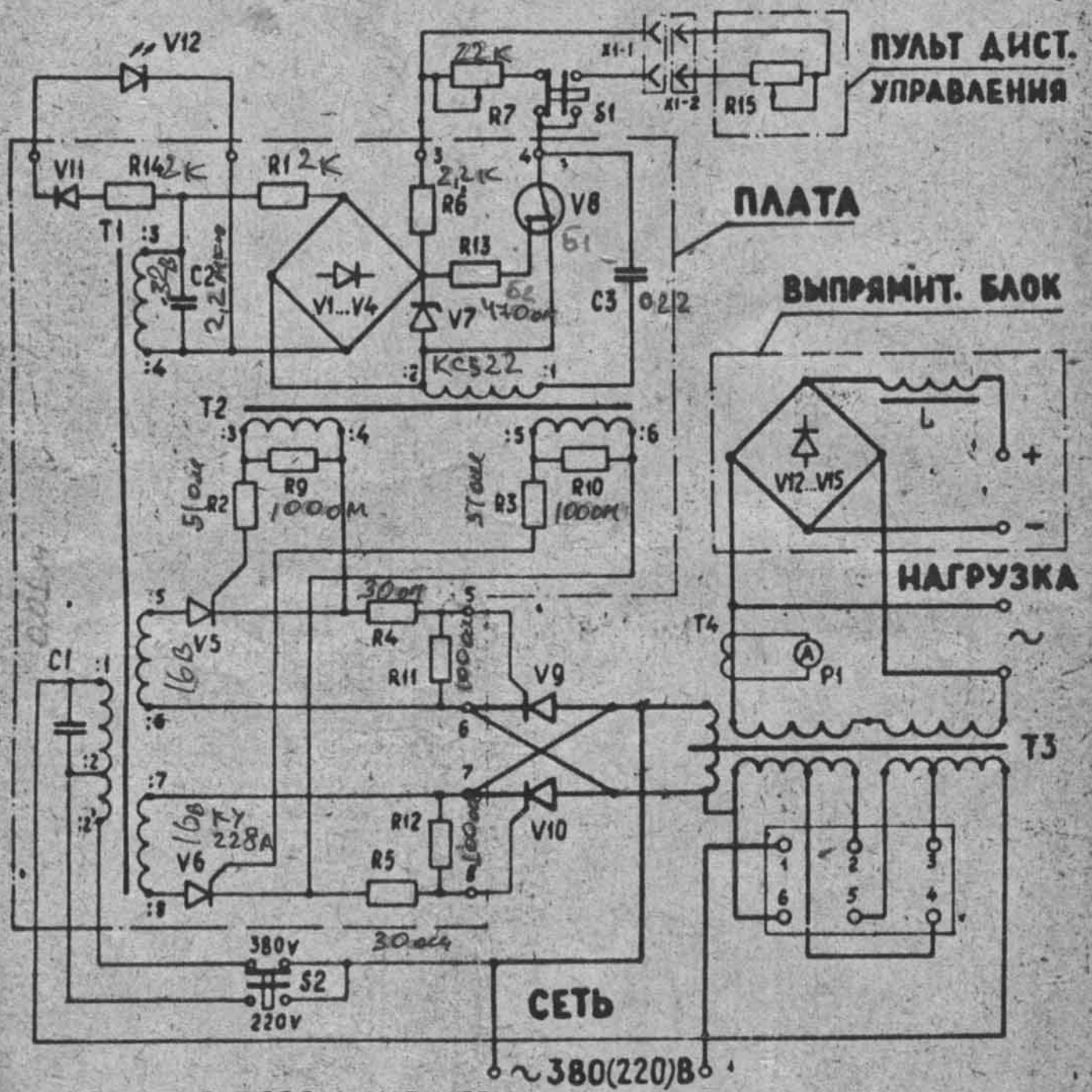


I 380 - 5060 вт  
 220 - 2933 вт  
 16 в - 220 в  
 32 в мов

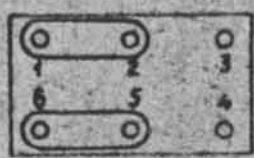
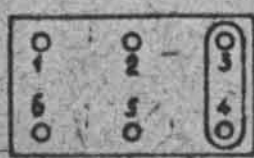
# СХЕМА ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ

## ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ

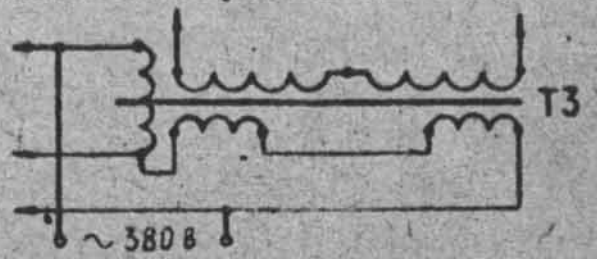
### ТИПА МИП - 200(250;300;250Т;300Т)УЗ



**ПОЛОЖЕНИЕ ПЕРЕМЫЧЕК ПРИ НАПРЯЖЕНИИ ПИТАЮЩЕЙ СЕТИ**  
 ~ 380 В                      ~ 220 В



**ВАРИАНТ ДЛЯ ИСТОЧНИКА С НАПРЯЖЕНИЕМ ПИТАЮЩЕЙ СЕТИ ТОЛЬКО 380В**



**ИСТОЧНИКИ С ИНДЕКСОМ "Т" ПОСТАВЛЯЮТСЯ БЕЗ ВЫПРЯМИТ. БЛОКА**

# ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ МАЛОГАБАРИТНЫЙ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ ТИПА МИП—ОУЗ

## Техническое описание и инструкция по эксплуатации У1 00.000ТО

### 1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

#### 1.1. Введение

1.1.1. Техническое описание предназначено для изучения технических данных и принципа работы малогабаритного источника питания для дуговой сварки МИП—УЗ (в дальнейшем источник питания).

#### 1.2. Назначение

1.2.1. Источник питания предназначен для ручной дуговой сварки низкоуглеродистых сталей толщиной от 3 до 12 мм электродами типа АНО-4, АНО-13, «Огонек», УОНИ 13/45 или аналогичными, диаметром от 3 до 5 мм.

Источник питания может применяться для ремонтных, сантехнических, строительного-монтажных и др. работ, проводимых в помещениях или под навесом, при значениях факторов внешней среды: температура от плюс 40 до минус 45°С;

относительная влажность воздуха—98% при 25°С;

тип атмосферы—промышленная.

#### 1.3. Технические данные

1.3.1. Основные параметры и размеры источника питания соответствуют указанным в табл.1.

Таблица 1

Наименование параметра	Норма для источника питания типа:					
	МИП-200	МИП-250	МИП-300	МИП-250Т	МИП-300Т	
Напряжение питающей сети переменного тока, В	220/380	220/380	220/380	220/380	220/380	
Частота питающей сети, Гц	50	50	50	50	50	
Количество фаз	1	1	1	1	1	
Род сварочного тока	постоянный/переменный		переменный			
Номинальный сварочный ток, не более, А	200	250	300	250	300	
Номинальное рабочее напряжение, В	28	28	28	28	28	
Номинальный первичный ток, не более, А	при напряжении сети 220 В	50	62	74	62	74
	при напряжении сети 380 В	29	36	43	36	43
Наименьший сварочный ток, не более, А	80	90	90	90	90	
Наименьшее рабочее напряжение, не менее, В	23,6	23,6	23,6	23,6	23,6	
Напряжение холостого хода, не более, В	55	55	55	55	55	