

Каталог продукции // Сварка в защитном газе / Источники питания

## Выпрямитель для дуговой сварки Пионер-5016Е

### ВЫПРЯМИТЕЛЬ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ ПИОНЕР-5016Е (ЭКСПЕРТНЫЙ ФУНКЦИОНАЛ)

Выпрямитель для дуговой сварки ПИОНЕР-5016Е с универсальными внешними характеристиками предназначен для совместной работы с подающими механизмами ПДГ-416, ПДГО-516 и ПДГО-616 в составе комплекта X16 для дуговой сварки, а также в виде одиночного выпрямителя.

Выпрямитель обеспечивает следующие виды сварки:

- полуавтоматическую сварку плавящимся электродом в среде защитных газов **[MIG/MAG]**;
- сварку углеродистых, легированных и коррозионностойких сталей на постоянном токе **[MMA]** металлическими электродами с покрытием;
- сварку неплавящимся электродом на постоянном токе в среде аргона **[TIG]** всех металлов, за исключением алюминия и его сплавов;
- воздушно-дуговую строжку неплавящимся угольным (графитовым) электродом. **[CAC-A]**.

### ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

• Выпрямитель для дуговой сварки **Пионер-5016Е** имеет **панель управления и "Экспертный" рабочий функционал.**

• Выпрямитель **со своей панели управления может работать в MMA и TIG видах сварки**, как в составе полуавтомата, так и в виде одиночного выпрямителя. С панели управления осуществляется регулировка сварочного процесса в MMA и TIG.

• **Выпрямитель Пионер-5016Е имеет широкий выбор опций.** (Подробнее см. ниже)





Производитель  
сварочного  
оборудования

инженерный  
и технологический  
сервис

www.npfets.ru  
(812) 321-61-61



#### СВАРОЧНЫЕ РЕЖИМЫ

##### TIG

При выборе данного вида сварки управление полуавтоматом осуществляется или с панели управления подающего механизма, или и с панели управления выпрямителя (при наличии).

**При выборе вида сварки TIG, подающий механизм обеспечивает:**

- предварительную установку параметров сварочного цикла TIG;

- регулировку сварочного тока выпрямителя;

- предварительную установку параметров сварочного цикла (до 10 ПРОГРАММ);

- работу в режиме блока снижения напряжения (БСН).

Зажигание дуги при TIG-сварке происходит, после начала сварочного цикла, отрывом вольфрамового электрода от изделия (контактный способ поджига дуги).

##### MMA

При выборе данного вида сварки управление полуавтоматом осуществляется или с панели управления подающего механизма, или и с панели управления выпрямителя (при наличии).

**При выборе вида сварки MMA, подающий механизм обеспечивает:**

- регулировку сварочного тока выпрямителя;

- регулировку тока и времени форсажного режима в начале сварки;

- регулировку тока короткого замыкания выпрямителя;

- работу в режиме блока снижения напряжения (БСН);

- работу в режиме антиприлипания электрода.

#### MIG/MAG

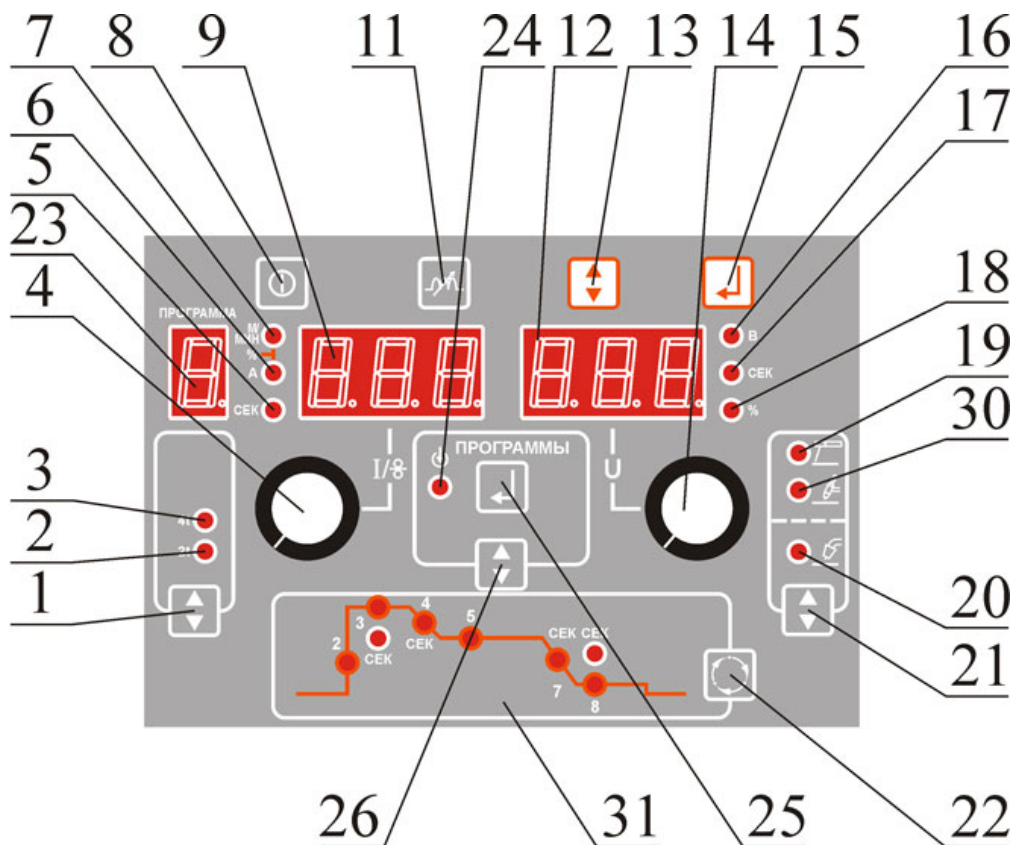
**При выборе данного вида сварки управление полуавтоматом осуществляется с панели управления подающего механизма.**

Описание работы и порядок работы приведен в Руководстве по эксплуатации на подающий механизм.



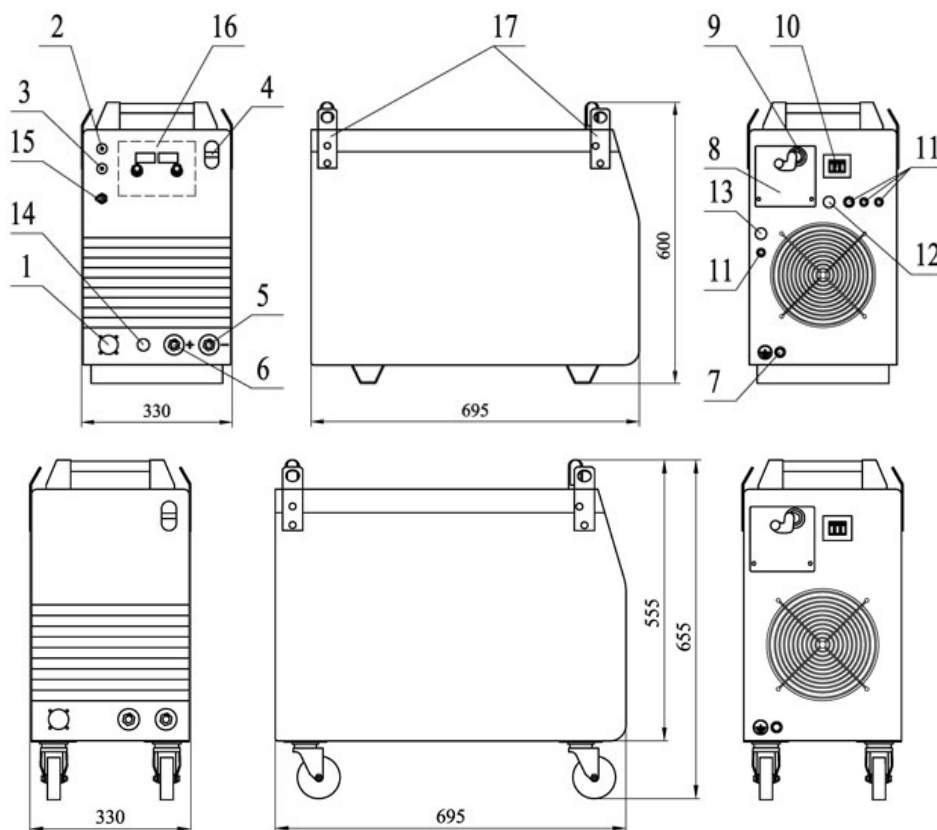
Производитель  
сварочного  
оборудования

ОБЩИЙ ВИД ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ ВЫПРЯМИТЕЛЯ ПИОНЕР-5016Е



- |  |   |
|--|---|
| <p>1. Кнопка "Выбор режима сварочного цикла 2t/4t "</p> <p>2. Индикатор "2t"</p> <p>3. Индикатор "4t"</p> <p>4. Регулятор "I/8"</p> <p>5. Индикатор "С" (режим индикации времени индикатора "I/8" поз.9)</p> <p>6. Индикатор "А" (режим индикации тока индикатора "I/8" поз.9)</p> <p>7. Индикатор "м/мин" (режим индикации скорости подачи индикатора "I/8" поз.9)</p> <p>6 и 7 вместе - Индикатор "%"<br/>(режим индикации скорости подачи индикатора "I/8" поз.9)</p> <p>8. Кнопка "Вкл./Выкл."</p> <p>9. Индикатор "I/8"</p> <p>11. Кнопка "Индуктивность"</p> <p>12. Индикатор "U"</p> <p>13. Кнопка "Выбор"</p> <p>14. Регулятор "U"</p> | <p>15. Кнопка "Ввод"</p> <p>16. Индикатор "В" (режим индикации напряжения индикатора "U" поз.12)</p> <p>17. Индикатор "С" (режим индикации времени индикатора "U" поз.12)</p> <p>18. Индикатор "%" (режим индикации величины установки параметров индикатора "U" поз.12)</p> <p>19. Индикатор "ММА"</p> <p>20. Индикатор "MIG/MAG"</p> <p>21. Кнопка "Выбора вида сварки"</p> <p>22. Кнопка "Цикл"</p> <p>23. Индикатор "№ ПРОГРАММЫ"</p> <p>24. Индикатор "Запись ПРОГРАММЫ"</p> <p>25. Кнопка "Запись ПРОГРАММЫ"</p> <p>26. Кнопка "Выбор ПРОГРАММЫ"</p> <p>30. Индикатор "TIG"</p> <p>31. Циклограмма сварочного цикла TIG</p> |
|--|---|

**ОБЩИЙ ВИД, ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ВЫПРЯМИТЕЛЯ ПИОНЕР-5016Е**



Вариант поставки выпрямителя на колесах (Поставляется по отдельному соглашению)

- |   |   |
|---|---|
| <p>1. Разъём для подключения подающего механизма;</p> <p>2. Индикатор "Перегрев";</p> <p>3. Индикатор "Усети";</p> <p>4. Блок кнопок сетевого выключателя с индикатором "Сеть";</p> <p>5. Силовой разъем "-";</p> <p>6. Силовой разъем "+";</p> <p>7. Устройство заземления;</p> <p>8. Съемная крышка отсека подключения сетевого кабеля;</p> | <p>9. Устройство ввода сетевого кабеля;</p> <p>10. Автоматический выключатель "Сеть" (защитная крышка не показана);</p> <p>11. Предохранители;</p> <p>12. Разъем "~380В";</p> <p>13. Разъем "~36В";</p> <p>15. Тумблер "Местное/дистанционное управление";</p> <p>16. Панель управления;</p> <p>14. Разъем "Горелка TIG".</p> |
|---|---|



Производитель  
сварочного  
оборудования

# инженерный и технологический сервис

www.npfets.ru  
(812) 321-61-61



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Значение		
	MMA	MIG/MAG	TIG
Номинальное напряжение питающей сети трехфазного переменного тока, В		380	
Частота, Гц		50	
Номинальный сварочный ток, при ПН=60% и длительности цикла 10 мин., А	500	500	500
Номинальное сварочное напряжение, В	40	39	30
Напряжение холостого хода, В, не более	80	80	80
Наименьший сварочный ток, А, не более	40	50	20
Наибольший сварочный ток, А, не менее	500	500	500
Пределы регулирования рабочего напряжения, В	21,6-40	16,5-39	10,8-30
Коэффициент полезного действия, %, не менее	90	90	90
Потребляемая мощность, при номинальном токе, кВА, не более	25	25	25
Номинальный ток главных цепей автомата защиты (с характеристикой срабатывания электромагнитного расцепителя "D"), А		63	
Масса, кг		60	
Габаритные размеры, мм		695x330x600	

Изготовитель оставляет за собой право на модификацию и/или изменение технических условий без предварительного уведомления.

## ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ ВЫПРЯМИТЕЛЯ ПИОНЕР-5016E

Наименование опции
Тележка сварочного комплекса ТСК-01/02
Турель СТСК-01/02
Колеса
Держатель горелки (для установки на источник)
Блок водяного охлаждения БВА-02 (исполнения 07 и 08)
Функционал выпрямителя Пионер-5016E может быть изменен при покупке соответствующего комплекта

Изготовитель оставляет за собой право на модификацию и/или изменение технических условий без предварительного уведомления.



Производитель  
сварочного  
оборудования