

Каталог продукции // Сварка в защитном газе / Источники питания

## Выпрямитель для дуговой сварки ПИОНЕР-6016Е



## ВЫПРЯМИТЕЛЬ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ ПИОНЕР-6016Е

Выпрямитель для дуговой сварки ПИОНЕР-6016Е 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-6016Е имеет панель управления и два рабочих функционала - "Профессиональный" и "Базовый".
- Выпрямитель со своей панели управления может работать в MMA, CAC-A и TIG видах сварки, как в составе полуавтомата, так и в виде одиночного выпрямителя. С панели управления осуществляется регулировка сварочного процесса в MMA, CAC-A и TIG.
- Выпрямитель ПИОНЕР-6016Е 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);
- ИНЖЕНЕРНОЕ МЕНЮ для TIG (ограничение изменения параметров сварочного цикла).

Зажигание дуги при TIG-сварке происходит, после начала сварочного цикла, отрывом вольфрамового электрода от изделия (Liftarc, 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 в начале сварки («Горячий старт»);
- регулировку тока короткого замыкания выпрямителя («Динамика» или «Форсаж»);
- регулировку длины дуги (ограничение тепловложения);
- работу в режиме блока снижения напряжения (БСН);
- работу в режиме антиприлипания электрода;
- синергетический режим работы (выбор сварочных параметров под выбранный тип электрода и его диаметра);
- предварительную установку в ручном режиме параметров сварочного цикла (до 8 ПРОГРАММ);
- ИНЖЕНЕРНОЕ МЕНЮ для MMA (ограничение изменения параметров сварочного цикла).

#### СТРОЖКА [САС-А]

**При выборе вида сварки Стrojка, выпрямитель обеспечивает воздушно-дуговой строжкой неплавящимся угольным (графитовым) электродом.**

#### 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



#### ОПИСАНИЕ "ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО" И "БАЗОВОГО" ФУНКЦИОНАЛА ВЫПРЯМИТЕЛЯ ПИОНЕР-6016E

**Панель управления выпрямителя, для каждого вида сварки MMA или TIG, имеет два варианта своей работы: базовый и профессиональный.**

Переключение между функционалами можно произвести, войдя в ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ МЕНЮ.

#### "БАЗОВЫЙ" ФУНКЦИОНАЛ:

##### Режим TIG

- **Доступна предварительная установка параметров одного сварочного цикла (ПРОГРАММЫ).**

Регулировки допустимы от минимального разрешенного сварочного тока выпрямителя для TIG, до его максимального значения.

##### Режим MMA

- **В "Ручном режиме" управления, будет доступна предварительная установка параметров одного сварочного цикла (ПРОГРАММЫ).**

Регулировки допустимы от минимального разрешенного сварочного тока выпрямителя для MMA, до его максимального значения.

##### Строчка [САС-А]

- **Доступна регулировка от минимального разрешенного сварочного тока выпрямителя до его максимального значения.**

#### "ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ" ФУНКЦИОНАЛ:

##### Режим TIG

- **Доступна предварительная установка параметров 10 сварочных циклов (ПРОГРАММ).**

Регулировки допустимы от минимального разрешенного сварочного тока выпрямителя для TIG, до его максимального значения.

##### Режим MMA

- **В "Ручном режиме" управления, будет доступна предварительная установка параметров 8 сварочных циклов (ПРОГРАММ).**

- **Синергетическая возможность управления сваркой.**

Согласно технологических требований, можно выбрать три способа сварки:

- сварка металлическим электродом с основным покрытием;
- сварка нержавеющей электродом;
- наплавка нержавеющей электродом.

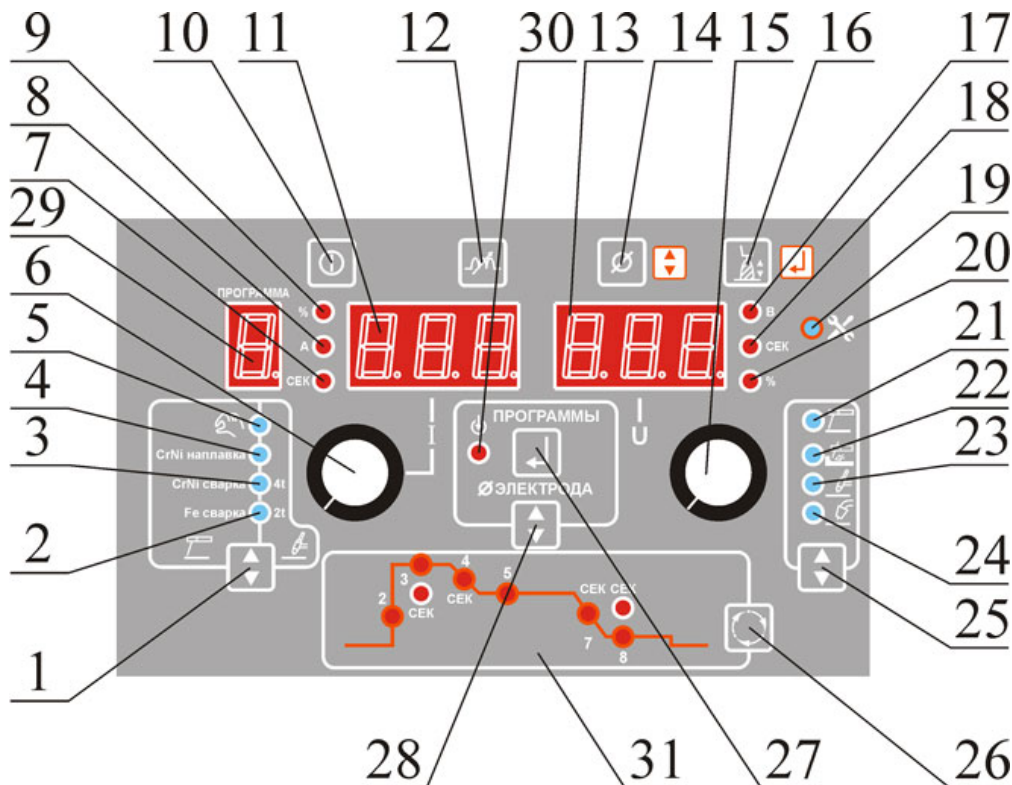
Регулировки допустимы от минимального разрешенного сварочного тока выпрямителя для MMA, до его максимального значения.

##### Строчка [САС-А]

- **"Выбор диаметра электрода" - установите необходимый диаметр электрода.**

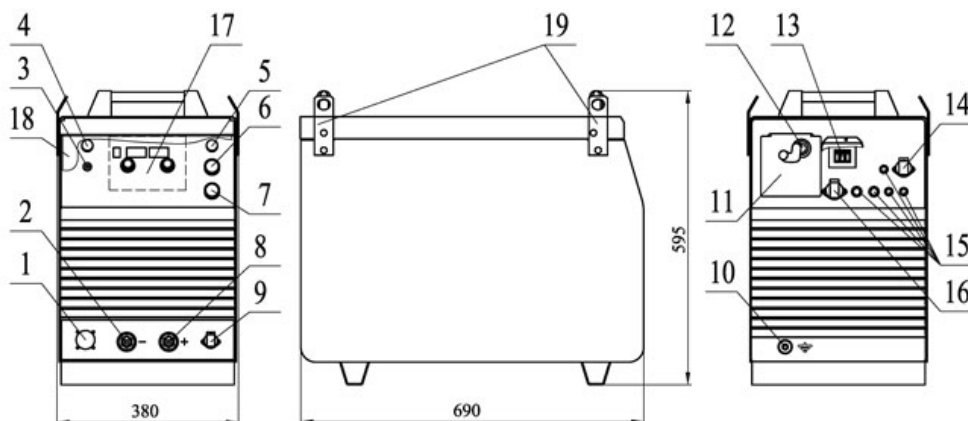
Регулировка сварочного тока будет производиться в разрешенном токовом диапазоне для данного диаметра электрода.

ОБЩИЙ ВИД ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ ВЫПРЯМИТЕЛЯ ПИОНЕР-6016Е



- |  |   |
|--|---|
| <p>1. Кнопка "Выбор способа сварки MMA" / "Выбор режима сварочного цикла TIG";</p> <p>2. Индикатор "Fe сварка" / "2t";</p> <p>3. Индикатор "CrNi сварка" / "4t";</p> <p>4. Индикатор "CrNi наплавка";</p> <p>5. Индикатор "Ручной";</p> <p>6. Регулятор "I";</p> <p>7. Индикатор "СЕК" (режим индикации времени индикатора "I" поз.11);</p> <p>8. Индикатор "А" (режим индикации тока индикатора "I" поз.11);</p> <p>9. Индикатор "%" (режим индикации процентов индикатора "I" поз.11);</p> <p>10. Кнопка "Вкл./Выкл.";</p> <p>11. Индикатор "I";</p> <p>12. Кнопка "Индуктивность";</p> <p>13. Индикатор "U";</p> <p>14. Кнопка "Диаметр электрода" / "Выбор";</p> <p>15. Регулятор "U";</p> | <p>16. Кнопка "Длина дуги" / "Ввод";</p> <p>17. Индикатор "В" (режим индикации напряжения индикатора "U" поз.13);</p> <p>18. Индикатор "СЕК" (режим индикации времени индикатора "U" поз.13);</p> <p>19. Индикатор "Инженерное меню";</p> <p>20. Индикатор "%" (режим индикации процентов индикатора "U" поз.13);</p> <p>21. Индикатор "MMA";</p> <p>22. Индикатор "Строжка";</p> <p>23. Индикатор "TIG";</p> <p>24. Индикатор "MIG/MAG";</p> <p>25. Кнопка "Выбора вида сварки";</p> <p>26. Кнопка "Цикл";</p> <p>27. Кнопка "Запись ПРОГРАММЫ";</p> <p>28. Кнопка "Выбор ПРОГРАММЫ" ("Выбор диаметра электрода");</p> <p>29. Индикатор "№ ПРОГРАММЫ";</p> <p>30. Индикатор "Запись ПРОГРАММЫ";</p> <p>31. Циклограмма сварочного цикла MMA и TIG.</p> |
|--|---|

## ОБЩИЙ ВИД, ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ВЫПРЯМИТЕЛЯ ПИОНЕР-6016Е



1. Разъём для подключения подающего механизма;
2. Силовой разъем "-";
3. Тумблер "Местное/дистанционное управление";
4. Индикатор "Температура";
5. Индикатор "Сеть";
6. Кнопка "Пуск";
7. Кнопка "Стоп";
8. Силовой разъем "+";
9. Разъем "Горелка TIG";
10. Устройство заземления;

11. Съемная крышка отсека подключения сетевого кабеля;
12. Устройство ввода сетевого кабеля;
13. Автоматический выключатель "Сеть";
14. Разъем "~36В";
15. Предохранители;
16. Разъем "~380В";
17. Панель управления;
18. Откидное защитное стекло;
19. Скобы для подъема грузозахватным устройством.



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		3~50	
Номинальный сварочный ток, при ПН=100% и длительности цикла 10 мин., А	500	500	500
Номинальное рабочее напряжение, В	40	39	30
Напряжение холостого хода, В, не более	75	75	75
Наименьший сварочный ток, А, не более	20	20	10
Наибольший сварочный ток, А, не менее	500	500	500
Пределы регулирования рабочего напряжения, В	20,8-40	15-39	10,4-30
Потребляемая мощность, при номинальном токе, кВА, не более	24	24	24
Номинальный ток главных цепей автомата защиты (с характеристикой срабатывания электромагнитного расцепителя "D"), А		63	
Масса, кг		60	
Габаритные размеры, мм		690x380x595	
<i>Изготовитель оставляет за собой право на модификацию и/или изменение технических условий без предварительного уведомления.</i>			

## ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ ВЫПРЯМИТЕЛЯ ПИОНЕР-6016Е

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-6016Е может быть изменен при покупке соответствующего комплекта
<i>Изготовитель оставляет за собой право на модификацию и/или изменение технических условий без предварительного уведомления.</i>



Производитель  
сварочного  
оборудования