

Каталог продукции // Сварка в защитном газе / Подающие механизмы

Подающий механизм ПДГО-601



ПДГО-601 предназначен для полуавтоматической сварки сплошной и порошковой проволокой на постоянном токе в среде защитных газов в комплекте с источниками для МИГ/МАГ сварки. ПДГО-601 предназначен для длительной работы в жестких промышленных условиях на повышенных режимах сварки.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Плавная регулировка выходного напряжения сварочного источника и скорости подачи электродной проволоки с подающего механизма.
- Обеспечивает стабилизацию скорости подачи сварочной проволоки и обратную связь по напряжению на двигателе подачи сварочной проволоки, что позволяет производить качественную сварку на расстоянии до 50 метров от сварочного источника.
- Стабильная скорость подачи сварочной проволоки при длине шлейфа горелки 3...5 м и изгибах шлейфа.
- Автоматическое управление газовым трактом, сварочным источником и подающим механизмом посредством кнопки на горелке.
- Три режима сварки: «Длинные швы» (4-х тактный режим), «короткие швы» (2-х тактный режим) и Inter Lock (обрыв дуги посредством удаления горелки от зоны сварки)..
- Наличие регулируемых режимов «Мягкий старт» и «Время растяжки дуги»
- Продувка газа до и после сварки.
- Наличие режима заправки проволоки и режима проверки подачи газа.
- Применение 4-х роликового механизма подачи, обеспечивает повышенное тяговое усилие и возможность работы с горелками длиной до 5м.
- Универсальное тормозное устройство, соответствует европейскому стандарту
- Зубчатое зацепление подающего и прижимного роликов.
- Таррирование усилие прижимного устройства.
- Тип разъема для подсоединения горелки: штырьевой или евроразъем.



- Обеспечивает установку кассеты (диаметром 300мм) с проволокой весом 15 кг.
- Подача сварочной проволоки может производиться непосредственно с кассеты или с бухты, уложенной на разматывающее устройство.
- Подключается к любому типу сварочных источников для МИГ/МАГ сварки производства «Фирмы СЭЛМА».
- Подключается к любому типу сварочных источников других производителей через блок питания БП-02.
- По дополнительному заказу укомплектовывается колесами и защитным пластиковым кожухом на кассету с проволокой.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| Наименование параметра | Значение |
|----------------------------------------------|--------------------|
| Напряжение питающей сети, В, (f=50Гц) | 27 |
| Номинальный сварочный ток, А | 630 |
| Количество роликов, шт. | 4 |
| Диаметр электродной проволоки, мм - стальная | 1,2-2,0 1,2-3,2 |

| | |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------|
| - порошковая | |
| Скорость подачи электродной проволоки, м\ч. | 60-820 |
| Пределы регулирования времени предварительной продувки газа, сек, (только в режиме "Длинные швы") | 0,2-1,2 |
| Пределы регулирования времени продувки газа после сварки (защита сварочной ванны), сек, (только в режиме "Длинные швы") | 0,2-2,0 |
| Пределы регулирования времени задержки отключения выпрямителя (вылет проволоки), сек | 0,2-1,5 |
| Пределы регулирования времени нарастания скорости подачи электродной проволоки от минимального до установленного значения (мягкий старт), сек | 0,2-2,0 |
| Тип разъема сварочной горелки | штырьевой или евроразъем |
| Вместимость сварочной кассеты, кг | 15 |
| Масса (без кассеты с проволокой), кг | 17,5 |
| Габариты, мм, | 640x250x425 |