

Каталог продукции // Сварка в защитном газе / Подающие механизмы

## Подающий механизм ПДГ-421



### ПОДАЮЩИЙ МЕХАНИЗМ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ ПДГ-421

Подающий механизм для дуговой сварки ПДГ-421 предназначен для дуговой сварки плавящимся электродом на постоянном токе в среде защитных газов изделий из малоуглеродистых и низколегированных сталей [MIG/MAG] совместно с выпрямителем для дуговой сварки (поставляется по отдельному соглашению). Подающий механизм входит в состав комплекта полуавтомата для дуговой сварки, именуемого в дальнейшем "полуавтомат". Подающий механизм имеет независимое, плавное регулирование скорости подачи электродной проволоки, которое регулируется ручкой потенциометра, расположенного на подающем механизме.

### ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Управление осуществляется с помощью органов управления, расположенных на подающем механизме, и кнопки на горелке.

- Подающий механизм выпускается в **следующих исполнениях:**

- **исп.50 для комплектов X15 и X10** Индикатор "I", расположенный на передней панели, отображает информацию о значении задания скорости в процентах от ее максимального значения (имеет 3 декады);

- **исп.51 для комплектов X15 и X10** Индикатор "I", отображает информацию о значении задания скорости в м/мин (имеет 4 декады);

- **Исп. ниже 50 для комплектов X10 БЕЗ ПРИБОРОВ ИНДИКАЦИИ.**

- **Подающий механизм имеет цифровую индикацию тока и напряжения для совместной работы с выпрямителями X15:**

**ВД320КС серия 06 исполнение 13;**

**ВДУ511 серия 01 исполнения 15, 16;**

**ВДУ511 ДИСК серия 04 исполнение 10 ;**

**Пионер-5000 серия 05 исполнение 03;**

**Пионер-6000.**

- На подающем механизме индицируются предварительные установки задания напряжения и скорости, значения сварочного тока и напряжения.
- Индикация имеет режим учета падения напряжения в сварочных кабелях от выпрямителя к подающему механизму.

• **Цифровая индикация подающего механизма работает в составе с перечисленными выше выпрямителями. В случае применения другого сварочного выпрямителя X10, индикация выводит только предварительную установку задания скорости.**

#### ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ ПОДАЮЩЕГО МЕХАНИЗМА

Подающий механизм имеет 3 режима работы: "Заправка проволоки", "Продувка газа" и "Сварка".

В режиме работы "Заправка проволоки" выполняется подача электродной проволоки при нажатии кнопки "Заправка проволоки", находящейся на передней панели управления подающего механизма. При этом не происходит подачи газа и включения сварочного выпрямителя.

В режиме работы "Продувка газа" выполняется подача газа через горелку при нажатии кнопки "Тест газа", находящейся на передней панели управления подающего механизма. При этом не происходит подачи сварочной проволоки и включения сварочного выпрямителя.

В режиме работы "Сварка" полуавтомат обеспечивает:

- возможность работы в режимах "Длинные (4Т)/короткие швы(2Т)";
- дистанционную регулировку сварочного напряжения выпрямителя;
- дистанционное включение/выключение сварочного выпрямителя;
- регулировку времени задержки отключения сварочного выпрямителя по окончании сварки ("Вылет проволоки");
- регулировку времени изменения скорости подачи сварочной проволоки от минимального до установленного значения ("Мягкий старт");
- продувку газа до и после сварки в режиме "Длинные швы";
- регулировку времени продувки газа до сварки и защиты сварочной ванны..

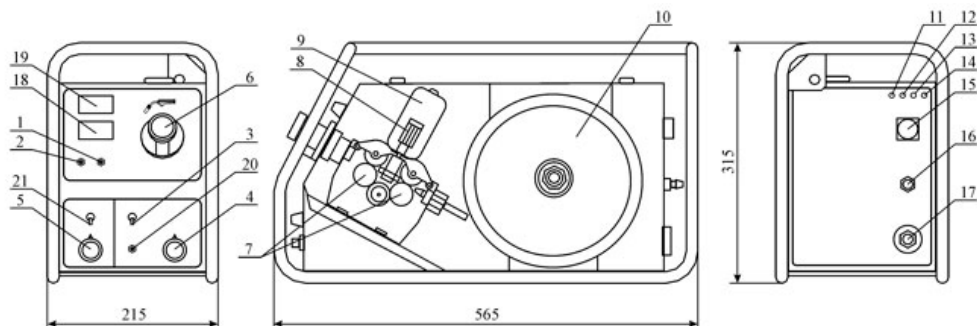
#### Управление процессом сварки в режиме "Короткие швы" осуществляется кнопкой на горелке в следующей последовательности:

- при нажатии и удержании кнопки на горелке происходит включение газового клапана, обеспечивающее подачу защитного газа в зону сварки. Включается сварочный выпрямитель, обеспечивающий подачу сварочного тока на горелку. Включается подача электродной проволоки. При замыкании электродной проволоки на свариваемое изделие загорается дуга, происходит сварка;
- при размыкании кнопки на горелке прекращается подача электродной проволоки, снимается напряжение со сварочной горелки и прекращается подача защитного газа.

#### Управление процессом сварки в режиме "Длинные швы" осуществляется кнопкой на горелке в следующей последовательности:

- при нажатии кнопки на горелке включается газовый клапан, обеспечивающий подачу защитного газа в зону сварки. При этом сварочный выпрямитель не включается, сварочный ток на горелку не подается;
- при отпускании кнопки горелки происходит включение сварочного выпрямителя и подачи электродной проволоки. При замыкании электродной проволоки на свариваемое изделие загорается дуга, происходит сварка;
- при повторном нажатии кнопки на горелке прекращается подача электродной проволоки, затем отключается сварочный выпрямитель. При удержании кнопки на горелке подача защитного газа продолжается;
- при отпускании кнопки горелки прекращается подача защитного газа.

**ОБЩИЙ ВИД И ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ПОДАЮЩЕГО МЕХАНИЗМА**



- |   |   |
|---|---|
| <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Кнопка "Тест газа";</li> <li>2. Кнопка "Заправка проволоки";</li> <li>3. Тумблер переключения режимов "Длинные/короткие швы";</li> <li>4. Потенциометр регулирования напряжения источника;</li> <li>5. Потенциометр регулирования скорости подачи проволоки;</li> <li>6. Разъем для подключения горелки;</li> <li>7. Сменные ролики;</li> <li>8. Ручка регулирования усилия прижима роликов;</li> <li>9. Устройство подающее;</li> <li>10. Кассета;</li> <li>11. Потенциометр регулирования времени подачи газа до сварки;</li> </ol> | <ol style="list-style-type: none"> <li>12. Потенциометр регулирования "мягкого старта" подачи проволоки;</li> <li>13. Потенциометр регулирования вылета проволоки после сварки;</li> <li>14. Потенциометр регулирования времени защиты сварочной ванны;</li> <li>15. Разъем для подключения провода управления;</li> <li>16. Штуцер газового клапана;</li> <li>17. Токовый разъем "+";</li> <li>18. Индикатор сварочного тока и предварительного задания скорости подачи проволоки;</li> <li>19. Индикатор напряжения на дуге;</li> <li>20. Кнопка "калибровка";</li> <li>21. Тумблер "min/max" выбора диапазона регулирования яркости подачи проволоки;</li> </ol> |
|---|---|



инженерный  
и технологический  
сервис

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



#### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, В	27
Частота, Гц	50
Номинальный сварочный ток, А*	400
Номинальное сварочное напряжение, В*	42
Номинальный режим работы (ПВ) при цикле 10 мин., %*	60
Пределы регулирования сварочного тока, А*	80-500
Диаметр порошковой проволоки, мм	---
Диаметр стальной сплошной проволоки, мм	0,8-1,4
Пределы регулирования скорости подачи электродной проволоки, м/мин (м/ч):	1-16 (60-960)
Тип разъема горелки	KZ-2
Пределы регулирования времени предварительной продувки газа, сек	0,2-1,2
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
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	565x215x315
Масса, кг, не более:	14
* - Пределы регулирования сварочного тока (напряжения) определяются сварочным выпрямителем, совместно с которым работает подающий механизм. В таблице в качестве сварочного выпрямителя приведены данные выпрямителя Пионер-5000 серия 05 исполнение 03.	
Изготовитель оставляет за собой право на модификацию и/или изменение технических условий без предварительного уведомления.	

