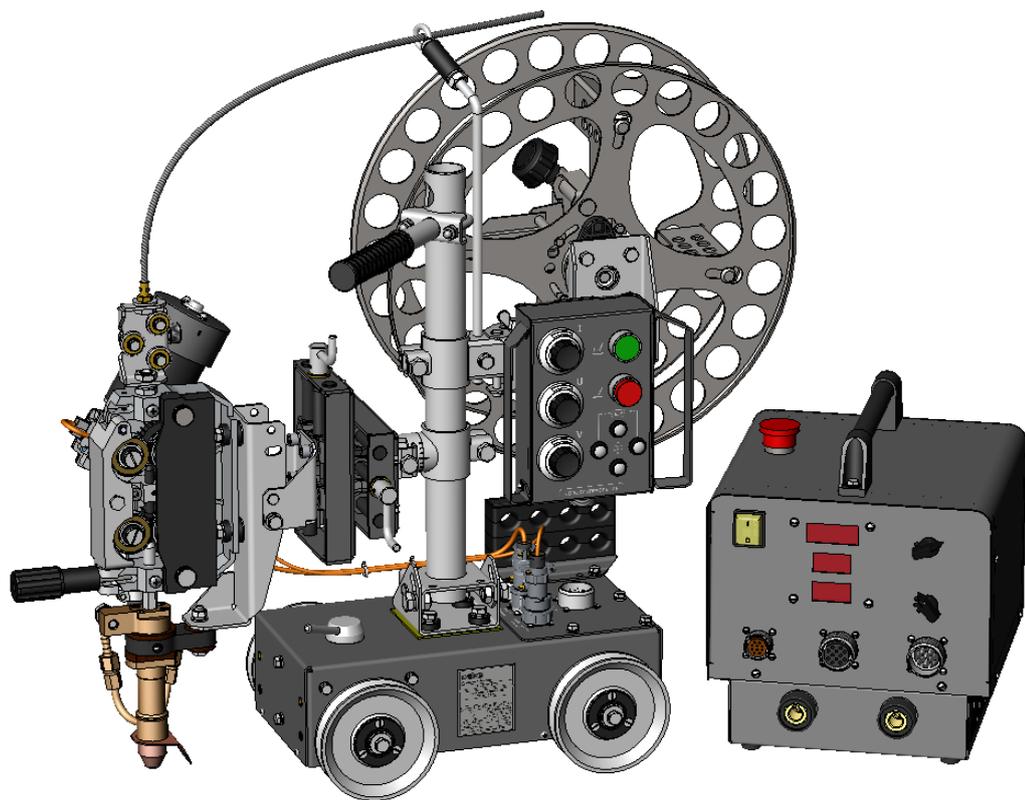




АВТОМАТ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ ПЛАВЯЩИМСЯ ЭЛЕКТРОДОМ В СРЕДЕ ЗАЩИТНЫХ ГАЗОВ АДГ-630 УЗ



интернет-сайт:
<http://npfets.ru>

адрес эл. почты:
npfets@npfets.ru

КРАТКИЙ КАТАЛОГ

КК АДГ-630 УЗ сер.03 ред.01 от 02.2018г.

НАЗНАЧЕНИЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СВАРОЧНОГО АВТОМАТА АДГ-630

Автомат для дуговой сварки АДГ-630 УЗ, именуемый в дальнейшем "автомат", с плавным регулированием скорости подачи электродной проволоки и скорости сварки, предназначен для автоматической электродуговой сварки плавящимся электродом в среде защитных газов однопроходных и многопроходных соединений внахлест, угловых, тавровых, а также стыковых соединений с разделкой и без разделки кромок.

№ п/п	Технические параметры	Значения
1	Напряжение питания трактора при частоте ~50Гц, В	42
2	Номинальный сварочный ток при ПВ=100%, А	630
3	Диаметр электродной проволоки, мм	1,2-3,0
4	Диапазон регулирования скорости подачи электродной проволоки, м/ч:	8-720
5	Диапазон регулирования скорости сварки, м/ч	10-120
6	Колесная колея, мм	235
7	Межосевое расстояние колес, мм	240
8	Ширина тележки без упоров, мм	275
9	Ход горизонтального суппорта, мм	100
10	Ход вертикального суппорта, мм	100
11	Угол наклона сварочной головки перпендикулярно оси сварного шва	$\pm 45^\circ$
12	Угол наклона сварочной головки вдоль оси сварного шва	$+15^\circ \dots -5^\circ$
13	Угол поворота сварочной головки на вертикальной стойке	$\pm 90^\circ$
14	Мощность привода перемещения тележки, Вт	50
15	Мощность привода подачи проволоки, Вт	250
16	Мощность, потребляемая сварочным трактором, Вт, не более	300
17	Максимальная масса кассеты с проволокой, кг:	30
18	Габаритные размеры трактора без кассеты (ДхШхВ), мм	830×345×730
20	Масса трактора без блока управления и кассеты с проволокой, кг	35

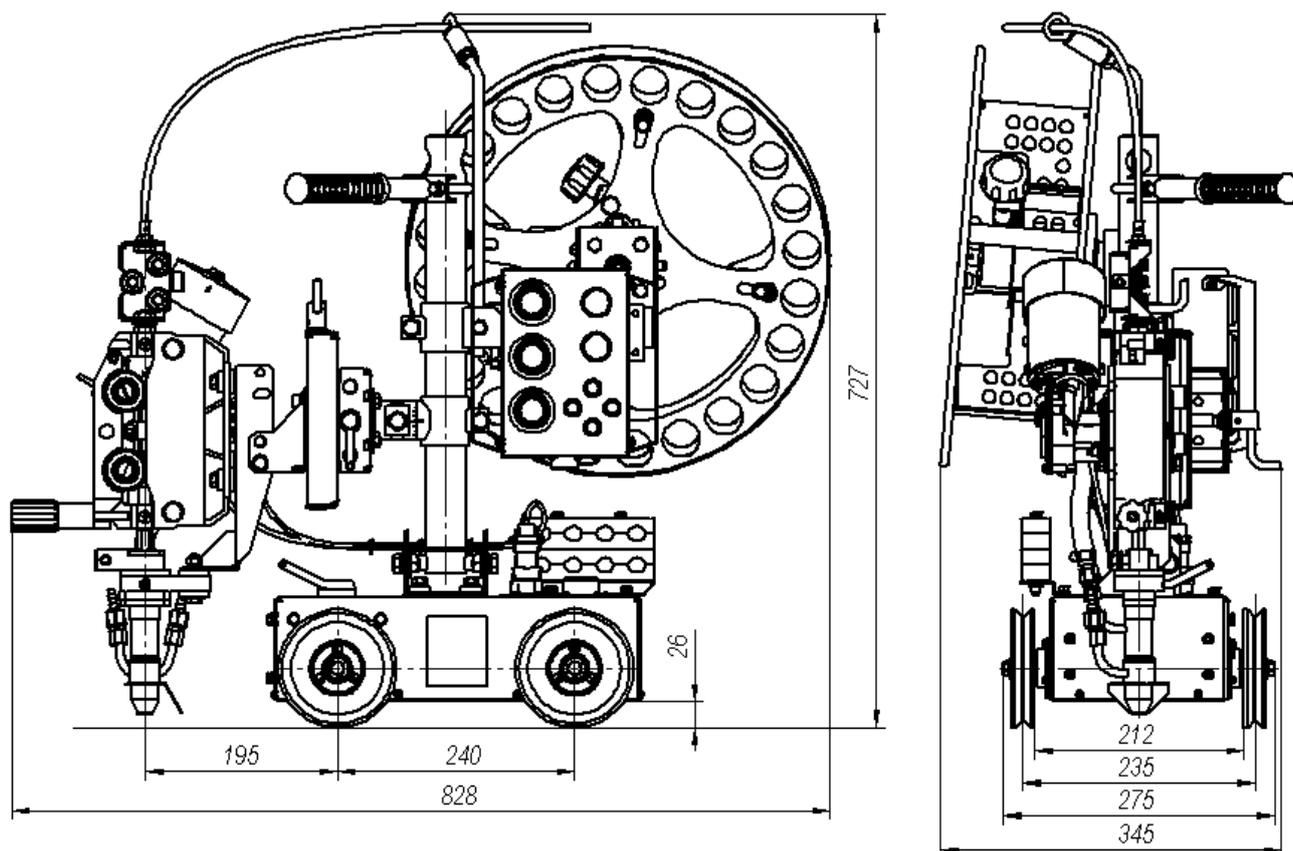


Рис.1. Автомат сварочный АДГ-630. Общий вид.

БАЗОВЫЙ КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ СВАРОЧНОГО АВТОМАТА АДГ-630 УЗ (Код 927И)

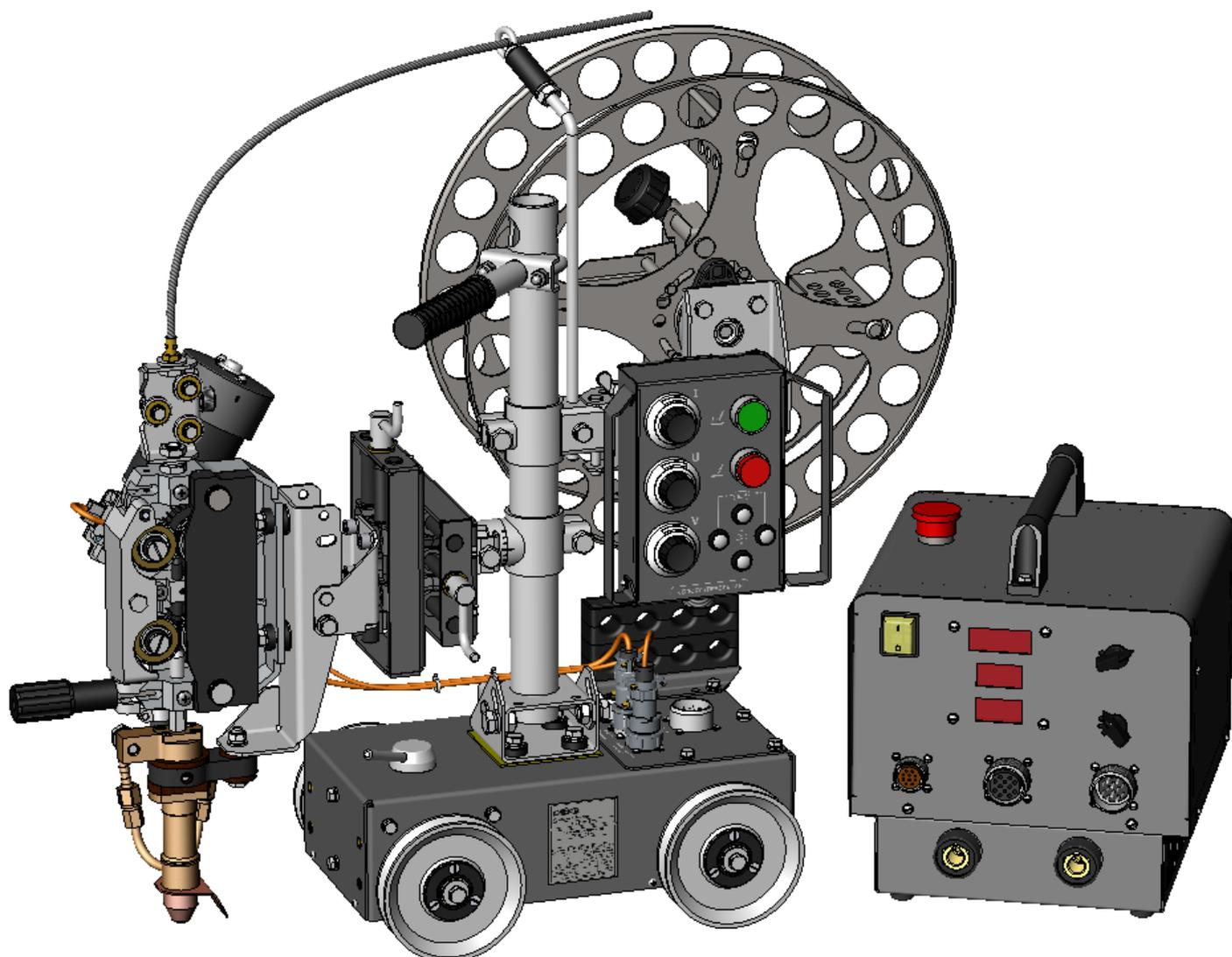


Рис.2. Автомат сварочный АДГ-630.
Базовый комплект поставки (Код 927И).

Поз.	Обозначение (код)	Наименование	Кол.	Примечание
1	АДГ-630.00.000	Автомат сварочный АДГ-630*	1	
2	СТО10-022-021-200-003	Кольцо	4	ЗИП
3		Ролик для проволоки $\varnothing 2,0-2,4$	2	ЗИП
4		Наконечник М8, CuCrZr, $\varnothing 1,2$	1	ЗИП
5		Наконечник М8, CuCrZr, $\varnothing 2,0$	1	ЗИП
6	АДГ-630.01.303-01	Канал $\varnothing 1,2$	1	ЗИП
7	АДГ-630.01.303-03	Канал $\varnothing 2,0$	1	ЗИП
8		Паспорт АДГ-630	1	
9		Руководство по эксплуатации АДГ-630	1	
10		Паспорт БУ-21	1	
11	АДГ-630.10.000	Упаковка	1	

* С блоком управления БУ-21, с ПУ и кассетой К-01 для сварочной проволоки. По умолчанию на автомате установлены: Ролик для проволоки $\varnothing 1,2-1,6$ – 2 шт.; наконечник М8, CuCrZn, $\varnothing 1,6$; АДГ-630.01.303-02_Канал $\varnothing 1,6$.

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ ИСПОЛНЕНИЯ

сварочного автомата АДГ-630

По требованию заказчика сварочный автомат АДГ-630 может оснащаться блоком управления БУ-23 со стрелочной индикацией, располагаемым на стойке автомата (исп.-01, рис.3).

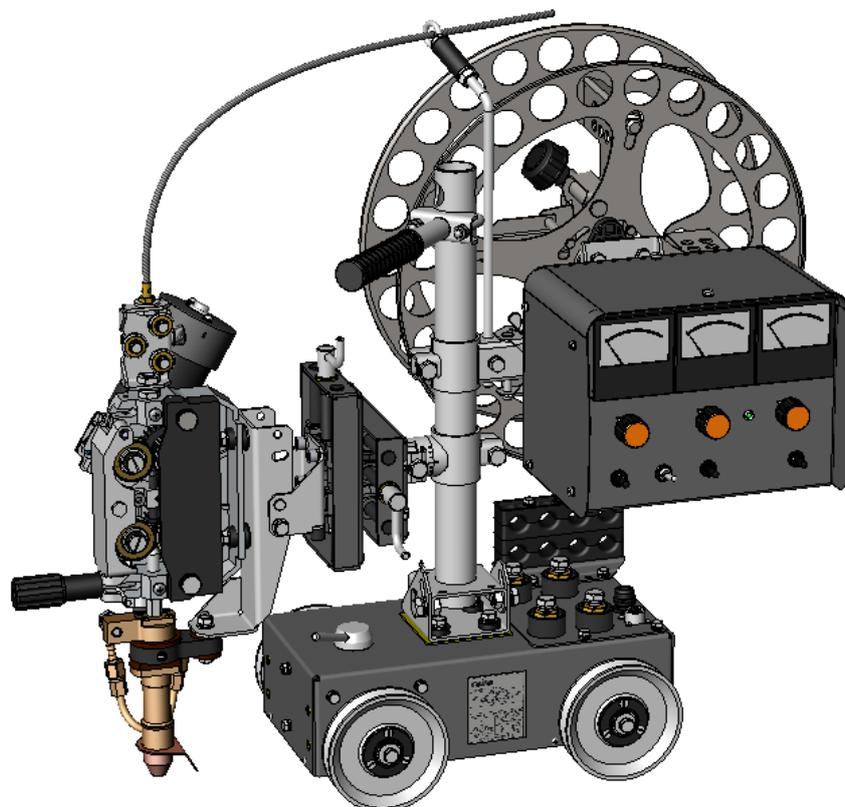


Рис.3. Автомат сварочный АДГ-630 исп.-01 (с БУ-23).

Также по заказу автомат может быть переоборудован для электродуговой сварки под слоем флюса проволокой $\varnothing 1,2-3,0\text{мм}$ (рис.4-7).

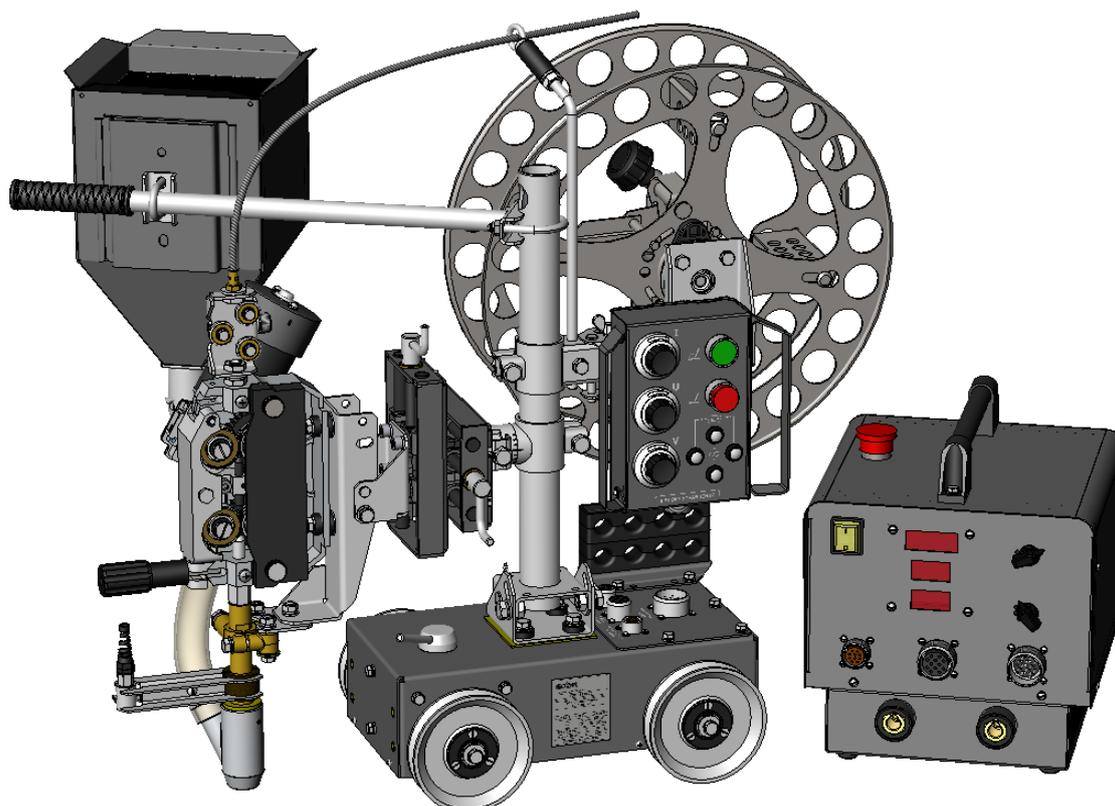


Рис.4. Автомат сварочный АДГ-630 исп.-02
(с горелкой для сварки под флюсом, с БУ-21).

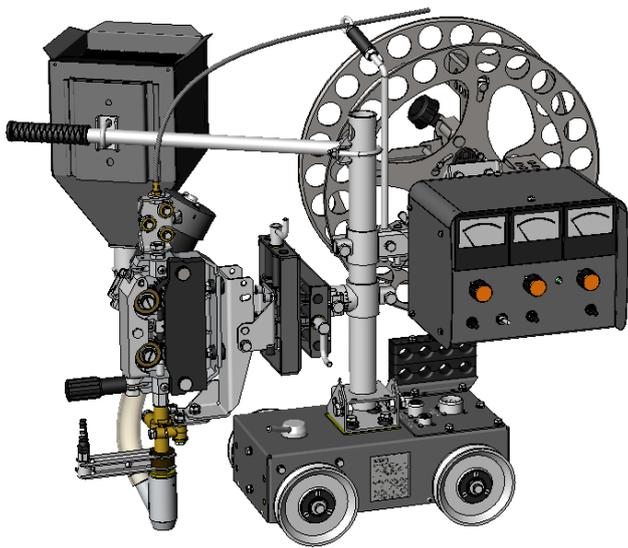


Рис.5. Автомат сварочный АДГ-630 исп.-03
(с горелкой для сварки под флюсом, с БУ-23).

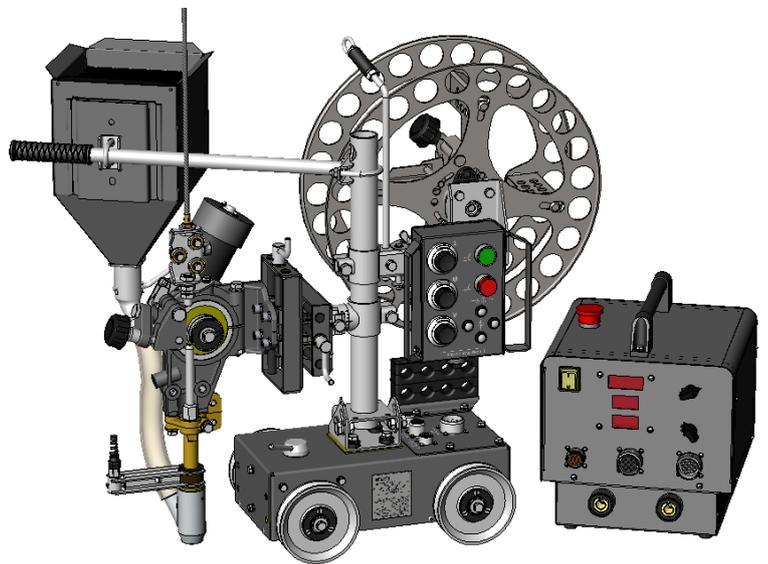


Рис.5. Автомат сварочный АДГ-630 исп.-04
(с головкой для сварки под флюсом, с БУ-21).

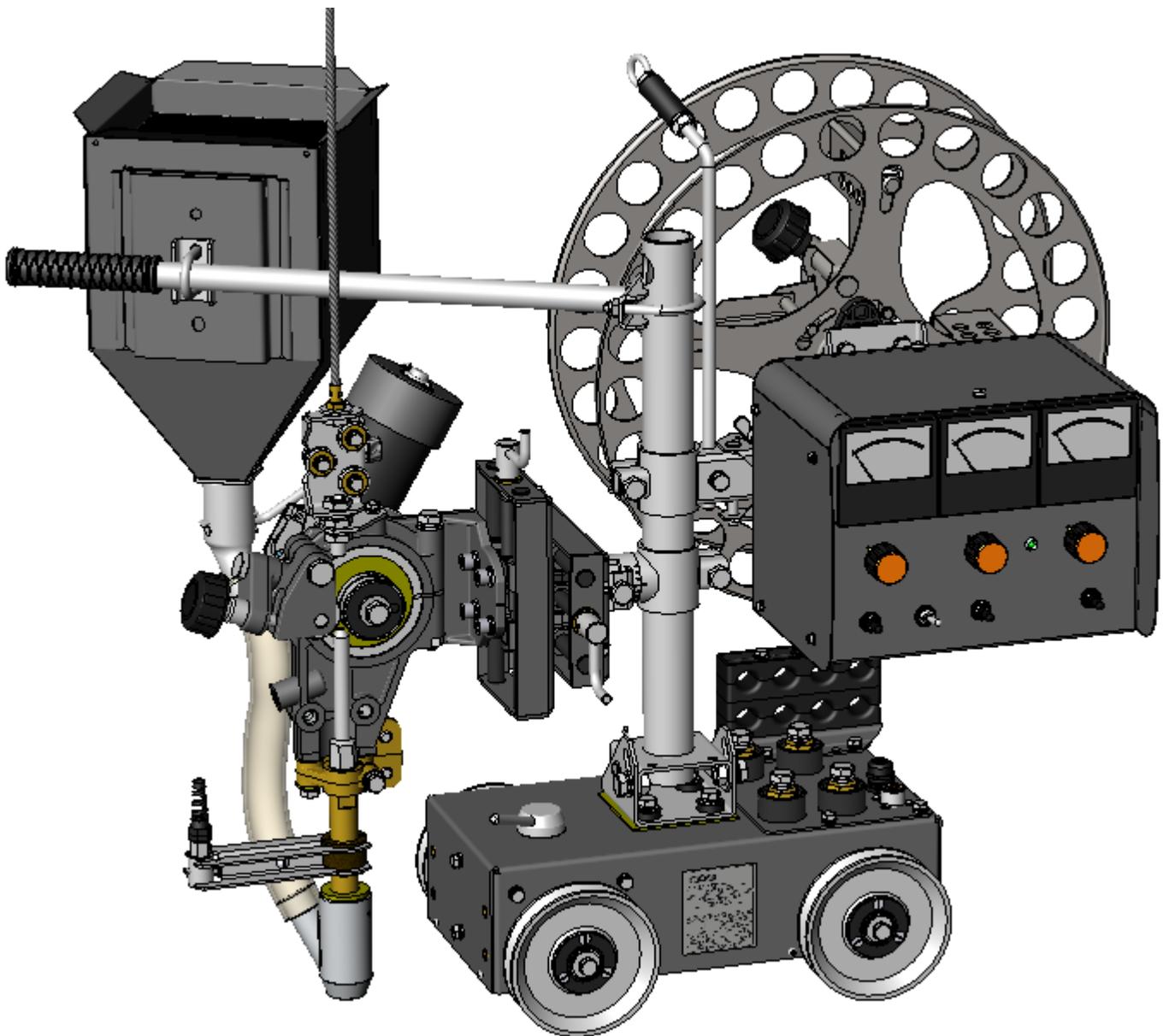


Рис.7. Автомат сварочный АДГ-630 исп.-05
(с головкой для сварки под флюсом, с БУ-23).

ДЛЯ ЗАМЕТОК



АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
ЭЛЕКТРОМАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД
«ФИРМА СЭЛМА»

Адрес предприятия:
ул. Генерала Васильева 32а,
г. Симферополь,
Республика Крым,
Российская Федерация,
295000.

Отдел маркетинга и сбыта
тел.: +7 3652 58-30-52
+7 3652 58-30-54
+7 3652 58-30-55
факс: +7 3652 58-30-53
+7 3652 58-30-85

Группа гарантийного ремонта
и сервисного обслуживания
тел.: +7 3652 58-30-56