

Каталог продукции // Сварка в защитном газе / Подающие механизмы

## Подающий механизм для дуговой сварки ПДГ-322М «ВЕЗДЕХОД»



### ПОДАЮЩИЙ МЕХАНИЗМ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ ПДГ-322М «ВЕЗДЕХОД»

Подающий механизм **ПДГ-322М серия 07 исполнение 02 - «ВЕЗДЕХОД»** 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).

Для управления полуавтоматом предназначен блок управления сварочным процессом БУСП-06, далее - "блок управления" (поставляется по отдельному соглашению).

Подающий механизм и блок управления входят в состав комплекта полуавтомата для дуговой сварки. Подающий механизм имеет независимое, плавное регулирование скорости подачи электродной проволоки, которое регулируется ручкой потенциометра, расположенного на подающем механизме. Управление осуществляется с помощью органов управления, расположенных на подающем механизме, блоке управления, и кнопки на горелке.

### ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Плавное регулирование 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 30 метров от сварочного источника;
- Стабильная скорость подачи сварочной проволоки при длине шлейфа горелки 3...5 м и изгибах шлейфа;

- Применение 4-х роликового механизма подачи, обеспечивает повышенное тяговое усилие и возможность работы с горелками длиной до 5 м;

- Продувка газа до и после сварки;

- Автоматическое управление газовым трактом, сварочным источником и подающим механизмом посредством кнопки на горелке;

- Тарированное усилие прижимного устройства;

- Два режима сварки: «длинные швы» (4-х тактный режим) или «короткие швы» (2-х тактный режим);

- Наличие регулируемых режимов «Мягкий старт» и «Время растяжки дуги»;

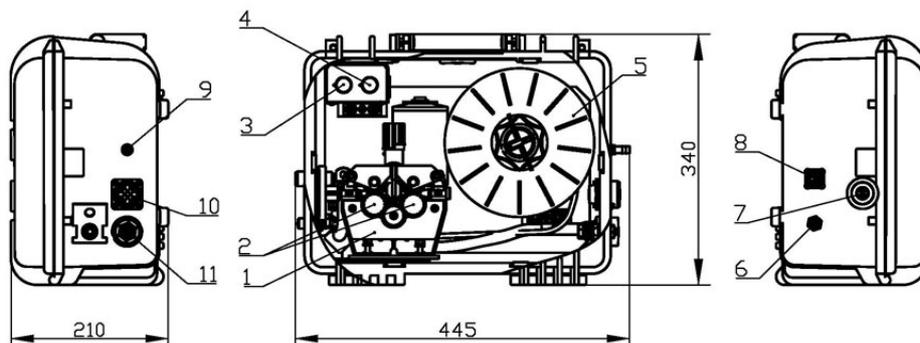
- Шестеренчатое зацепление подающего и прижимного роликов;

- Подключение горелки с штырьевым подсоединением;

• Обеспечивает установку кассеты (диаметром 200 мм) с проволокой весом 5 кг;

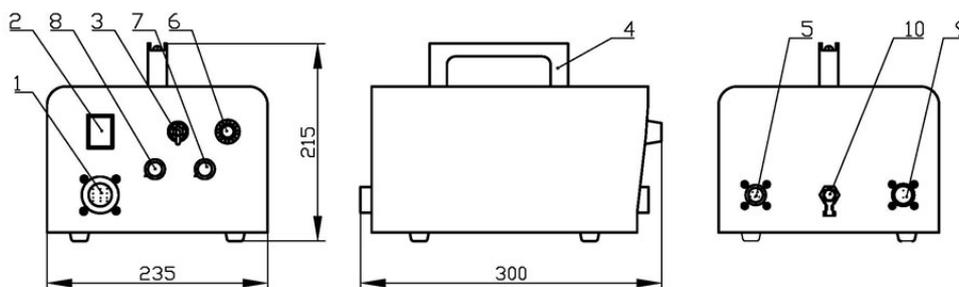
• Жесткая, грязезащитная и ударопрочная конструкция корпуса подающего механизма;

**ОБЩИЙ ВИД, ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ПОДАЮЩЕГО МЕХАНИЗМА**



- |   |   |
|---|---|
| <p>1. Устройство подающее;<br/>2. Сменные ролики;<br/>3. Потенциометр регулирования напряжения на дуге;<br/>4. Потенциометр регулирования скорости подачи;<br/>5. Кассета;<br/>6. Штуцер для подключения газового шланга горелки;</p> | <p>7. Разъём подключения горелки;<br/>8. Разъём для подключения кнопки на горелке;<br/>9. Штуцер для подключения газового баллона;<br/>10. Разъём для подключения провода управления от источника (выпрямителя);<br/>11. Токвый разъём «+».</p> |
|---|---|

**ОБЩИЙ ВИД, ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ БЛОКА УПРАВЛЕНИЯ**



- |  |  |
|--|--|
| <p>1. Разъём для подключения кабеля управления к подающему механизму;<br/>2. Сетевой выключатель;<br/>3. Переключатель «Длинные/короткие швы»;<br/>4. Ручка для переноса;<br/>5. Разъём для подключения кабеля управления к источнику (выпрямителю);</p> | <p>6. Предохранитель (1 А);<br/>7. Ручка регулировки «Вылет проволоки»;<br/>8. Ручка регулировки «Мягкий старт»;<br/>9. Разъём для подключения к питающей сети «2~380 В»;<br/>10. Устройство заземления;</p> |
|--|--|



Производитель  
сварочного  
оборудования

# инженерный и технологический сервис

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



-

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Значение
Напряжение питающей сети блока управления, В	2х380
Частота питающей сети, Гц	50
Номинальный сварочный ток, А*	315
Номинальное сварочное напряжение, В*	30
Номинальный режим работы (ПВ) при цикле 10 мин., %*	60
Пределы регулирования сварочного тока, А*	40-325
Диаметр стальной сплошной проволоки, мм	0,8-1,4
Пределы регулирования скорости подачи электродной проволоки, м/ч	70-930
Тип разъема горелки	Втычной
Пределы регулирования времени предварительной продувки газа, сек, (только в режиме "Длинные швы")	0,2- ∞
Пределы регулирования времени продувки газа после сварки (защита сварочной ванны), сек, (только в режиме "Длинные швы")	0,2- ∞
Пределы регулирования времени задержки отключения выпрямителя (вылет проволоки), сек	0,1-0,5
Пределы регулирования времени нарастания скорости подачи электродной проволоки от минимального до установленного значения (мягкий старт), сек	0,5-4,0
Габариты подающего механизма, ДхШхВ, мм	445х210х340
Габариты блока управления, ДхШхВ, мм	300х235х215
Масса подающего механизма, кг, не более	9,5
Масса блока управления, кг, не более	10
* - Пределы регулирования сварочного тока (напряжения) определяются сварочным выпрямителем, совместно с которым работает подающий механизм. В таблице в качестве сварочного выпрямителя приведены данные выпрямителя ВДГ-303-3 УЗ.	
Изготовитель оставляет за собой право на модификацию и/или изменение технических условий без предварительного уведомления.	



Производитель  
сварочного  
оборудования