

Каталог продукции // Сварка в защитном газе / Подающие механизмы

Подающий механизм ПДГ-417

ПОДАЮЩИЙ МЕХАНИЗМ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ ПДГ-417

Подающий механизм для дуговой сварки ПДГ-417 предназначен для дуговой сварки плавящимся электродом на постоянном токе в среде защитных газов изделий из малоуглеродистых и низколегированных сталей (**режим МП [MIG/MAG, GMAW]**) совместно с выпрямителем для дуговой сварки (поставляется по отдельному соглашению).

Подающий механизм входит 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, и кнопки на горелке.

Подающий механизм ПДГ-417 изготавливается в двух исполнениях: без индикации и с индикацией (в этом исполнении на передней панели подающего механизма имеется индикатор, отображающий информацию о значении задания скорости электродной проволоки в м/мин).

РЕЖИМЫ РАБОТЫ

- [Заправка проволоки]
- [Продувка газа]
- [Сварка]





Производитель
сварочного
оборудования

инженерный и технологический сервис

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



РАБОТА В РЕЖИМАХ

В режиме работы **[Заправка проволоки]** выполняется подача электродной проволоки при нажатии кнопки "Заправка проволоки", находящейся внутри отсека 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 внутри отсека подающего механизма. При этом не происходит подачи сварочной проволоки и включения сварочного выпрямителя.

В режиме работы **[Сварка]** подающий механизм обеспечивает:

- возможность работы в режимах "Длинные/короткие швы";
- дистанционную регулировку выходного напряжения выпрямителя;
- дистанционное включение/выключение выходного напряжения 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");
- регулировку времени продувки газа до и после сварки;
- возможность выбора диапазона регулирования скорости подачи проволоки

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 стальной сплошной проволоки, мм	0,8-1,4
Пределы регулирования скорости подачи электродной проволоки, м/ч	60-960
Тип разъема горелки	KZ-2
Время предварительной продувки газа, сек	0,2-1,2
Время продувки газа после сварки (защита сварочной ванны), сек	0,2-2
Время задержки отключения выпрямителя (вылет проволоки), сек	0,2-1,5
Время нарастания скорости подачи электродной проволоки от минимального до установленного значения (мягкий старт), сек	0,2-2
Габариты, Д x Ш x В, мм	485 (с кассетой 565) x 240 x 400
Масса, кг, не более	12,5

* - Пределы регулирования сварочного тока (напряжения) определяются сварочным выпрямителем, совместно с которым работает подающий механизм. В таблице в качестве сварочного выпрямителя приведены данные выпрямителя ВДГ-401 УЗ.

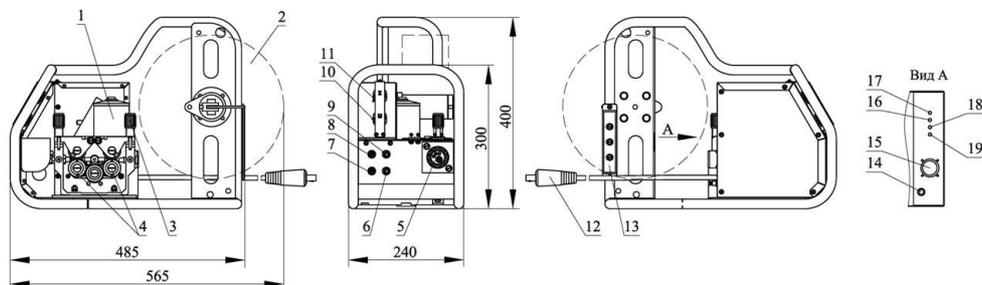
Изготовитель оставляет за собой право на модификацию и/или изменение технических условий без предварительного уведомления.



Производитель
сварочного
оборудования

АО «Научно–производственная фирма «Инженерный и технологический сервис»

+7 (812) 321–61–61 www.npfets.ru 194292, Россия, Санкт–Петербург, Домостроительная ул., д. 2

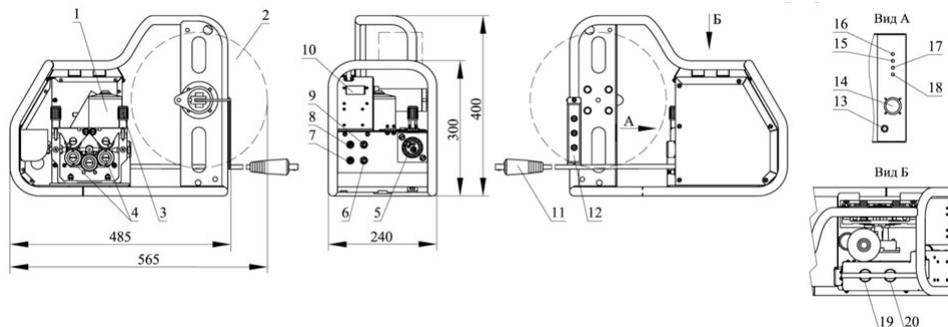
ОБЩИЙ ВИД И ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ПОДАЮЩЕГО МЕХАНИЗМА БЕЗ ИНДИКАЦИИ


1. Устройство подающее;
2. Кассета с проволокой;
3. Ручки регулирования усилия прижима роликов;
4. Сменные ролики;
5. Разъем для подключения горелки;
6. Кнопка "Тест газа";
7. Тумблер переключения режимов "Длинные/Короткие швы";
8. Тумблер переключения диапазонов регулирования скорости подачи проволоки "I_{min}/I_{max}";
9. Кнопка "Заправка проволоки";
10. Потенциометр регулирования напряжения источника;

11. Потенциометр регулирования скорости подачи проволоки;
12. Токовый разъем "+";
13. Устройство фиксации кабелей;
14. Штуцер газового клапана;
15. Разъем для подключения кабеля управления;
16. Потенциометр регулирования "мягкого" старта подачи проволоки;
17. Потенциометр регулирования времени продувки газа до сварки;
18. Потенциометр регулирования вылета проволоки после сварки;
19. Потенциометр регулирования времени защиты сварочной ванны.



ОБЩИЙ ВИД И ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ПОДАЮЩЕГО МЕХАНИЗМА С ИНДИКАЦИЕЙ



- | | |
|--|--|
| <ol style="list-style-type: none"> 1. Устройство подающее; 2. Кассета с проволокой; 3. Ручки регулирования усилия прижима роликов; 4. Сменные ролики; 5. Разъем для подключения горелки; 6. Кнопка "Тест газа"; 7. Тумблер переключения режимов "Длинные/Короткие швы"; 8. Тумблер переключения диапазонов регулирования скорости подачи проволоки "Imin/Imax"; 9. Кнопка "Заправка проволоки"; 10. Индикатор скорости подачи проволоки в м/мин; | <ol style="list-style-type: none"> 11. Токовый разъем "+"; 12. Устройство фиксации кабелей; 13. Штуцер газового клапана; 14. Разъем для подключения кабеля управления; 15. Потенциометр регулирования "мягкого" старта подачи проволоки; 16. Потенциометр регулирования времени продувки газа до сварки; 17. Потенциометр регулирования вылета проволоки после сварки; 18. Потенциометр регулирования времени защиты сварочной ванны; 19. Потенциометр регулирования напряжения источника; 20. Потенциометр регулирования скорости подачи проволоки. |
|--|--|

3D МОДЕЛИ ПОДАЮЩЕГО МЕХАНИЗМА ПДГ-417

Изготовитель оставляет за собой право на модификацию и/или изменение технических условий без предварительного уведомления.

Внешний вид изделия, может отличаться от иллюстраций, представленных на сайте.

Материалы размещенные на сайте носят информационный характер и не являются публичной офертой.