

Каталог продукции // Сварка в защитном газе / Подающие механизмы

Подающий механизм для дуговой сварки ПДГО-511 «ВЕЗДЕХОД»



ПОДАЮЩИЙ МЕХАНИЗМ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ ПДГО-511 «ВЕЗДЕХОД»

Подающий механизм для дуговой сварки ПДГО-511 «ВЕЗДЕХОД» предназначен для дуговой сварки плавящимся электродом на постоянном токе в среде защитных газов (**режим МП [MAG] и режим МАДП [MIG]**) или самозащитной порошковой проволокой (**режим МПС [FCAW-S, MOG]**) изделий из малоуглеродистых и низколегированных сталей 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, возможно управление сварочным напряжением и скоростью (током) сварки с пульта дистанционного управления.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Подающий механизм выпускается в **следующих исполнениях:**
 - **исп. 40** предназначено для работы с порошковой и сплошной электродной проволокой в среде защитных газов. В данном исполнении функционирует тумблер "min/max" выбора диапазона регулирования скорости подачи проволоки;
 - **исп. 41** предназначено для работы с порошковой электродной проволокой. В данном исполнении не функционирует тумблер "min/max" выбора диапазона регулирования скорости подачи проволоки.
- Подающий механизм имеет цифровую индикацию тока и напряжения для совместной работы с выпрямителями
 - 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 сварочного напряжения и скорости, значения сварочного тока и напряжения, а так же значения сварочного тока и напряжения и осуществляется вывод их запомненных в процессе сварки средних показаний.

• Индикация имеет режим учета падения напряжения в сварочных кабелях от выпрямителя к подающему механизму.

• Степень защиты оболочки - IP54

• ПДГО-511 «ВЕЗДЕХОД» - это полнофункциональный аналог классического ПДГО-511 в алюминиевом корпусе, только в антивандальном пластиковом кейсе.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

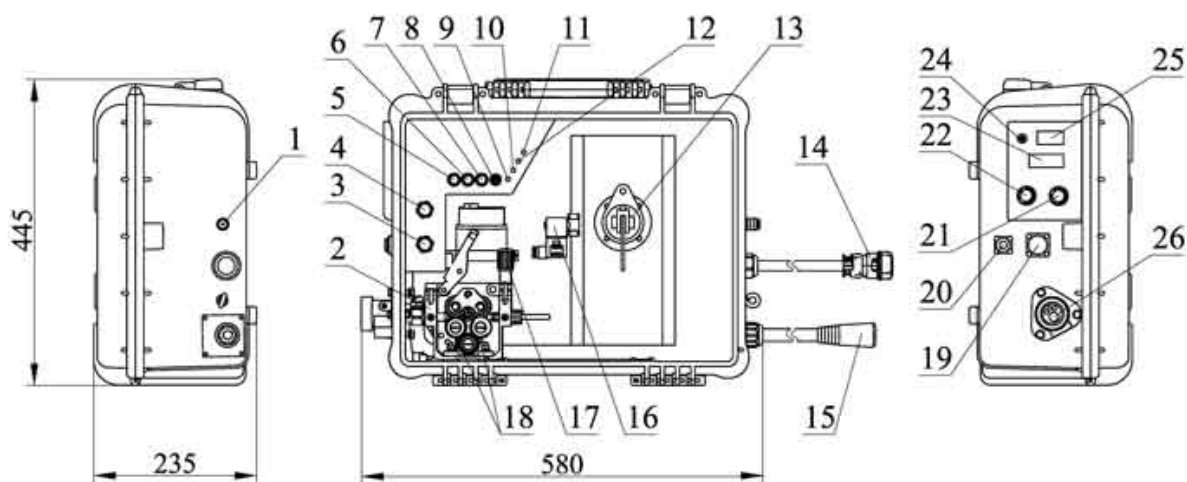
Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, В	27
Частота, Гц	50
Номинальный сварочный ток, А*	500
Номинальное сварочное напряжение, В*	39
Номинальный режим работы (ПВ) при цикле 5 мин., %*	60
Пределы регулирования сварочного тока, А*	50-500
Диаметр стальной сплошной проволоки, мм [для исп.40]	0,8-1,6
Диаметр порошковой (самозащитной) проволоки, мм [для исп.41]	1,2-2,0
Пределы регулирования скорости подачи электродной проволоки, м/мин (м/ч):	
- для исп.40 диапазон "min"	1-8 (60-480)
- для исп.40 диапазон "max"***	6,5-16 (390-960)
- для исп.41***	1-6 (60-360)
Тип разъема горелки	KZ-2
Пределы регулирования времени предварительной продувки газа, сек	0,2-10
Пределы регулирования времени продувки газа после сварки (защита сварочной ванны), сек	0,2-10
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, Д x Ш x В, мм	580x235x445
Масса, кг, не более	15,9
* - 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.	
** - По требованию заказчика возможно увеличение скорости подачи проволоки.	
*** - Исполнение по требованию заказчика с увеличенным крутящим моментом, за счет изменения передаточного числа редуктора.	

ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ И ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ ПОДАЮЩЕГО МЕХАНИЗМА

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

В режиме работы "Сварка" полуавтомат обеспечивает:

- возможность работы в режимах "Длинные/короткие швы";
- дистанционную регулировку сварочного напряжения выпрямителя;
- дистанционное включение/выключение сварочного выпрямителя;
- регулировку времени задержки отключения сварочного выпрямителя по окончании сварки ("Вылет проволоки");
- регулировку времени нарастания скорости подачи сварочной проволоки от минимального до установленного значения ("Мягкий старт") [только для исп.40];
- регулировку времени предварительной продувки газа и продувки газа после сварки [только для исп.40];
- индикацию сварочного напряжения в вольтах (в пределах 0-99,9) и скорости подачи электродной проволоки в м/мин (в пределах 0-99,9).



Внешний вид подающего механизма

1. Штуцер газового клапана.
2. Устройство подающее.
3. Потенциометр регулировки напряжения сварочного источника в режиме "Местное управление" (режим 2).
4. Потенциометр регулировки скорости подачи проволоки в режиме "Местное управление" (режим 2).
5. Кнопка "Калибровка".
6. Кнопка "Тест газа".
7. Кнопка "Заправка проволоки".
8. Переключатель режимов "Длинные/ короткие швы".
9. Потенциометр регулирования времени продувки газа до сварки.
10. Потенциометр регулирования вылета проволоки после сварки.
11. Потенциометр регулирования времени защиты сварочной ванны.
12. Потенциометр регулирования "мягкого" старта подачи проволоки.
13. Тормозное устройство.
14. Разъем для подключения кабеля управления.
15. Разъем для подключения силового кабеля.
16. Клапан электропневматический.
17. Ручка регулировки усилия прижима роликов.
18. Сменные ролики.
19. Разъем для подключения пульта дистанционного управления.
20. Разъем для подключения провода от изделия.
21. Потенциометр регулировки напряжения сварочного источника в режиме "Местное управление" (режим 1).
22. Потенциометр регулировки скорости подачи проволоки в режиме "Местное управление" (режим 1).
23. Индикатор сварочного тока и предварительного задания скорости подачи проволоки.
24. Тумблер "tip/max" выбора диапазона регулирования скорости подачи проволоки.
25. Индикатор напряжения на дуге.
26. Евроразъем.