Каталог продукции // Сварка в защитном газе / Подающие механизмы

Подающий механизм для дуговой сварки ПДГ-421 «ВЕЗДЕХОД»

ПОДАЮЩИЙ МЕХАНИЗМ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ ПДГ-421 «ВЕЗДЕХОД»

Подающий механизм для дуговой сварки ПДГ-421 предназначен для дуговой сварки плавящимся электродом на постоянном токе в среде защитных газов (**режим МП [MAG] и режим МАДП [MIG]**) 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.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- **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 напряжения и скорости, значения сварочного тока и напряжения.

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

• **Степень защиты оболочки - IP54**	• **ПДГ-421 «ВЕЗДЕХОД» - это полнофункциональный аналог классического ПДГ-421, 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 10 мин., %*	60
Пределы регулирования сварочного тока, А*	50-500
Диаметр стальной сплошной проволоки, мм	0,8-1,2
Диаметр порошковой проволоки, мм	1,2
Пределы регулирования скорости подачи электродной проволоки, м/ч**	60-960
Тип разъема горелки	KZ-2
Время предварительной продувки газа, сек	0,5±0,1
Время продувки газа после сварки (защита сварочной ванны), сек	0,5±0,1
Время задержки отключения выпрямителя (вылет проволоки), сек	0,2±0,1
Время нарастания скорости подачи электродной проволоки от минимального до установленного значения (мягкий старт), сек	0,2±0,1
Габариты, Д х Ш х В, мм	470x210x335
Масса, кг, не более	11,2

** - 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.*

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;**

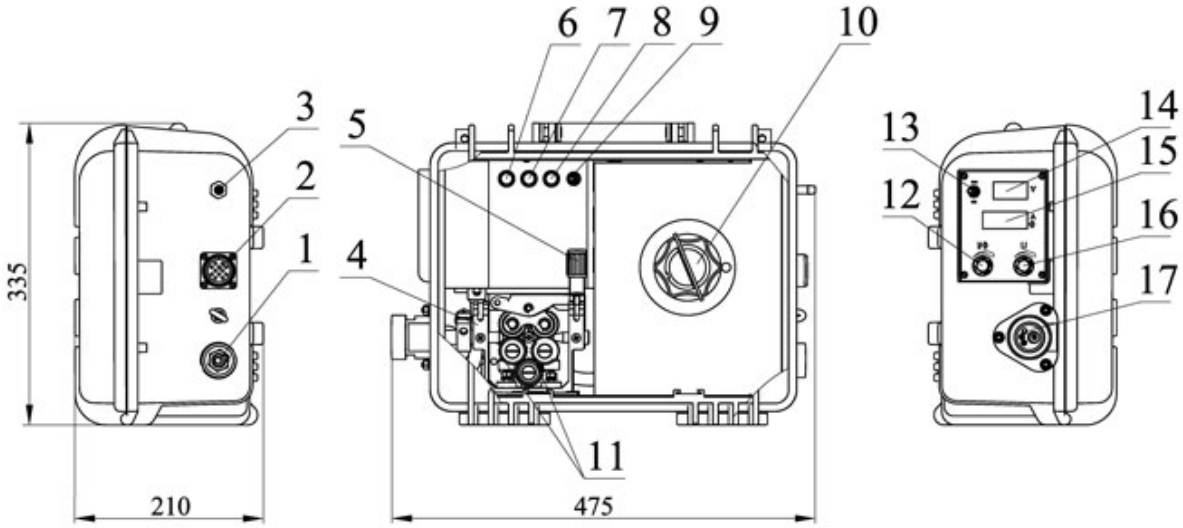
• **дистанционное включение/выключение сварочного выпрямителя;**

• регулировку времени задержки отключения сварочного выпрямителя по окончанию сварки (**"Вылет проволоки"**);

• регулировку времени нарастания 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**.



Внешний вид подающего механизма

1. Токовый разъем "+";
2. Разъем для подключения кабеля управления;
3. Штуцер газового клапана;
4. Устройство подающее;
5. Ручка регулирования усилия прижима роликов;
6. Кнопка "Калибровка";
7. Кнопка “Тест газа”;
8. Кнопка “Заправка проволоки”;
9. Переключатель режимов "Длинные/ Короткие швы";
10. Тормозное устройство;
11. Сменные ролики;
12. Потенциометр регулирования скорости подачи проволоки;
13. Переключатель "min/max" выбора диапазона регулирования скорости подачи проволоки;
14. Индикатор напряжения на дуге;
15. Индикатор сварочного тока и предварительного задания скорости подачи проволоки;
16. Потенциометр регулирования напряжения выпрямителя;
17. Разъем для подключения горелки.