

Каталог продукции // Сварка в защитном газе / Подающие механизмы

Подающие механизмы ПДГО-511



ПОДАЮЩИЙ МЕХАНИЗМ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ ПДГО-511

Подающий механизм для дуговой сварки ПДГО-511 предназначен для дуговой сварки плавящимся электродом на постоянном токе в среде защитных газов или самозащитной порошковой проволокой изделий из малоуглеродистых и низколегированных сталей **[MIG/MAG]** 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.35 для комплектов X15 и X10** предназначено для работы с порошковой электродной проволокой. В данном исполнении не функционирует тумблер "min/max" выбора диапазона регулирования скорости подачи проволоки;
 - **исп.36 для комплектов X15 и X10** 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.
- **Подающий механизм имеет цифровую индикацию тока и напряжения для совместной работы с выпрямителями X15:**
 - ВД320КС серия 06 исполнение 13;**
 - ВДУ511 серия 01 исполнения 15, 16; серия 05 исполнение 18;**
 - ВДУ511 ДИСК серия 04 исполнение 10; серия 06 исполнение 20;**
 - 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.
- Цифровая индикация подающего механизма работает в составе с перечисленными выше выпрямителями. В случае применения другого сварочного выпрямителя **X10**, индикация выводит только предварительную установку задания скорости.

ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ ПОДАЮЩЕГО МЕХАНИЗМА

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

В режиме работы "**Заправка проволоки**" выполняется подача электродной проволоки при нажатии кнопки "Заправка проволоки", находящейся на панели управления 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 "Продувка газа", находящейся на панели управления подающего механизма. При этом не происходит подачи сварочной проволоки и включения сварочного выпрямителя.

В режиме работы "**Сварка**" полуавтомат обеспечивает:

- возможность работы в режимах "**Длинные (4Т)/короткие швы(2Т)**";
- дистанционную регулировку сварочного напряжения выпрямителя;
- дистанционное включение/выключение сварочного 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**"[только для исп.36]);
- регулировку времени предварительной продувки газа и продувки газа после сварки [только для исп.36];
- индикацию сварочного напряжения в вольтах (в пределах 0-99,9) и скорости подачи электродной проволоки в м/мин (в пределах 0-99,9).

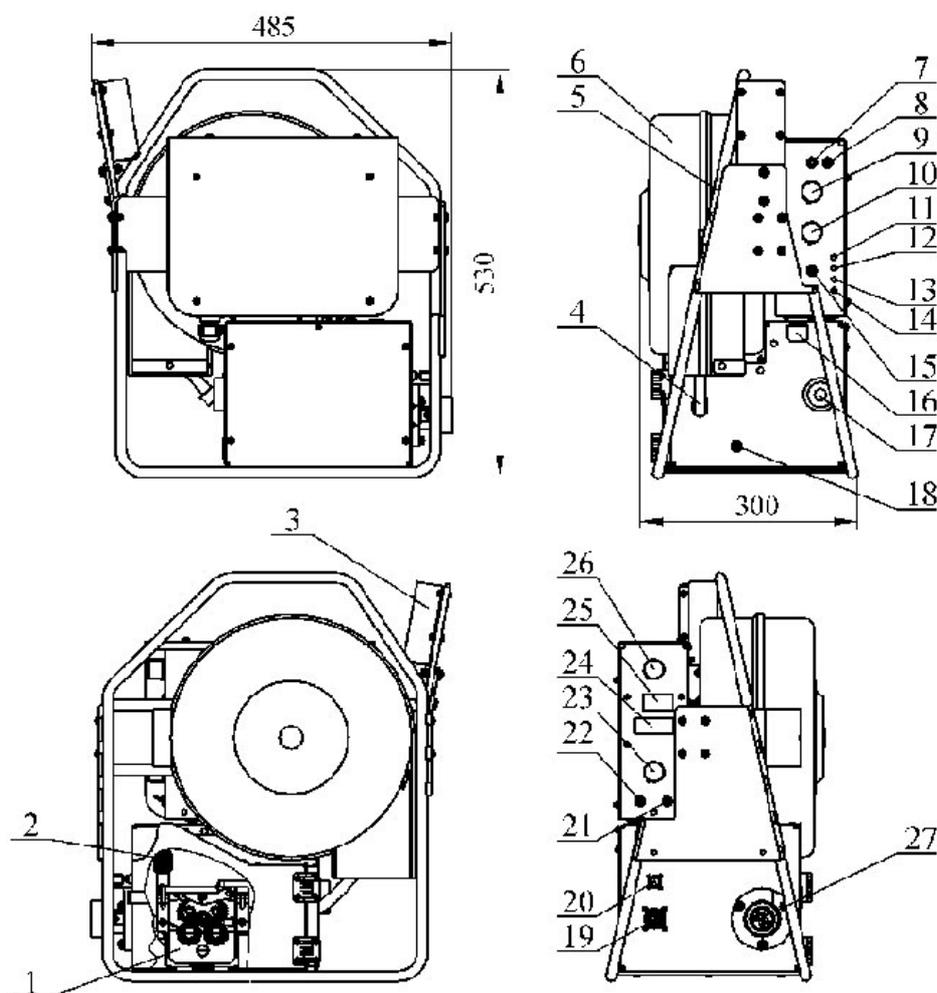
Управление процессом сварки в режиме "Короткие швы" осуществляется кнопкой на горелке в следующей последовательности:

- при нажатии и удержании кнопки на горелке происходит включение газового клапана, обеспечивающее подачу защитного газа в зону сварки. Включается сварочный выпрямитель, обеспечивающий подачу сварочного тока на горелку. Включается подача электродной проволоки. При замыкании электродной проволоки на свариваемое изделие загорается дуга, происходит сварка;
- при размыкании кнопки на горелке прекращается подача электродной проволоки, снимается напряжение со сварочной горелки и прекращается подача защитного газа.

Управление процессом сварки в режиме "Длинные швы" осуществляется кнопкой на горелке в следующей последовательности:

- при нажатии кнопки на горелке включается газовый клапан, обеспечивающий подачу защитного газа в зону сварки. При этом сварочный выпрямитель не включается, сварочный ток на горелку не подается;
- далее происходит включение сварочного выпрямителя и подача электродной проволоки. При замыкании электродной проволоки на свариваемое изделие загорается дуга, происходит сварка;
- при повторном нажатии кнопки на горелке прекращается подача электродной проволоки, затем отключается сварочный выпрямитель, затем прекращается подача защитного газа.

ОБЩИЙ ВИД И ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ПОДАЮЩЕГО МЕХАНИЗМА



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

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 порошковой проволоки, мм [для исп.35]	1,2-2,0
Диаметр стальной сплошной проволоки, мм [для исп.36]	0,8-1,6
Пределы регулирования скорости подачи электродной проволоки, м/мин (м/ч):	
- для исп.35	1-6 (60-360)
- для исп.36 диапазон "min"	1-8 (60-480)
- для исп.36 диапазон "max"	6,5-16 (390-960)
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
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	485x300x530
Масса, кг, не более:	17
* - 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.	
Изготовитель оставляет за собой право на модификацию и/или изменение технических условий без предварительного уведомления.	