

Каталог продукции // Сварка в защитном газе / Сварочные трактора

Автомат для дуговой сварки плавящимся электродом АДФГ – 305

АВТОМАТ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ ПЛАВЯЩИМСЯ ЭЛЕКТРОДОМ АДФГ - 305 УЗ.1

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Автомат для дуговой сварки плавящимся электродом АДФГ-305 УЗ.1 предназначен для автоматической однослойной и многослойной сварки в среде защитных газов (АДГ) на постоянном токе стальной электродной проволокой с плавным регулированием скорости подачи проволоки и скорости сварки изделий из малоуглеродистых и низколегированных сталей.
- Автомат используется при сварке стыковых соединений (с разделкой и без разделки кромок), нахлесточных и угловых соединений, расположенных внутри и вне колеи, прямолинейными и кольцевыми швами, прямым и наклонным электродом.
- Автомат предназначен для работы в закрытых помещениях с естественной вентиляцией на высоте не более 1000 м над уровнем моря в районах умеренного климата при температуре окружающего воздуха от плюс 1°С до плюс 40 °С с относительной влажностью не более 80% при температуре плюс 20°С. Окружающая среда должна быть невзрывоопасной, не должна содержать агрессивные газы и пары в концентрациях, разрушающих металлы и изоляцию, не должна быть насыщена токопроводящей пылью и водяными парами.
- Источник питания трактора должен подключаться только к промышленным сетям по ГОСТ 13109.
- Автомат изготавливается в соответствии с конструкторской документацией АДГ-3.00-000.



СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ И КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:

- Автомат состоит из сварочного трактора, блока управления, источника питания сварочного тока (выпрямитель сварочный) с силовыми кабелями и кабелем управления. Сварочный трактор включает в себя сварочную головку, устройства для размещения и подачи электродной проволоки, установленные на са-моходной тележке.
- Трактор изготавливается в исполнении АДФГ-00 - сварка в защитных газах, исполнение АДГ.
- По умолчанию трактор поставляется укомплектованным для сварки стыковых и угловых швов без разделки кромок и с тормозным устройством под катушку с внутренним диаметром 50 мм. Остальная комплектация поставляется по согласованию с заказчиком.

УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ:

- Трактор обеспечивает подачу электродной проволоки и защитного газа в зону сварки, а также перемещение сварочной дуги вдоль места соединения деталей (шва). Обеспечивает зажигание дуги, поддержание ее стабильного горения и последовательное выполнение операций сварочного цикла, а также обеспечивает водяное охлаждение токоподводящей части сварочной головки от перегрева. Направление движения трактора вперед или назад.

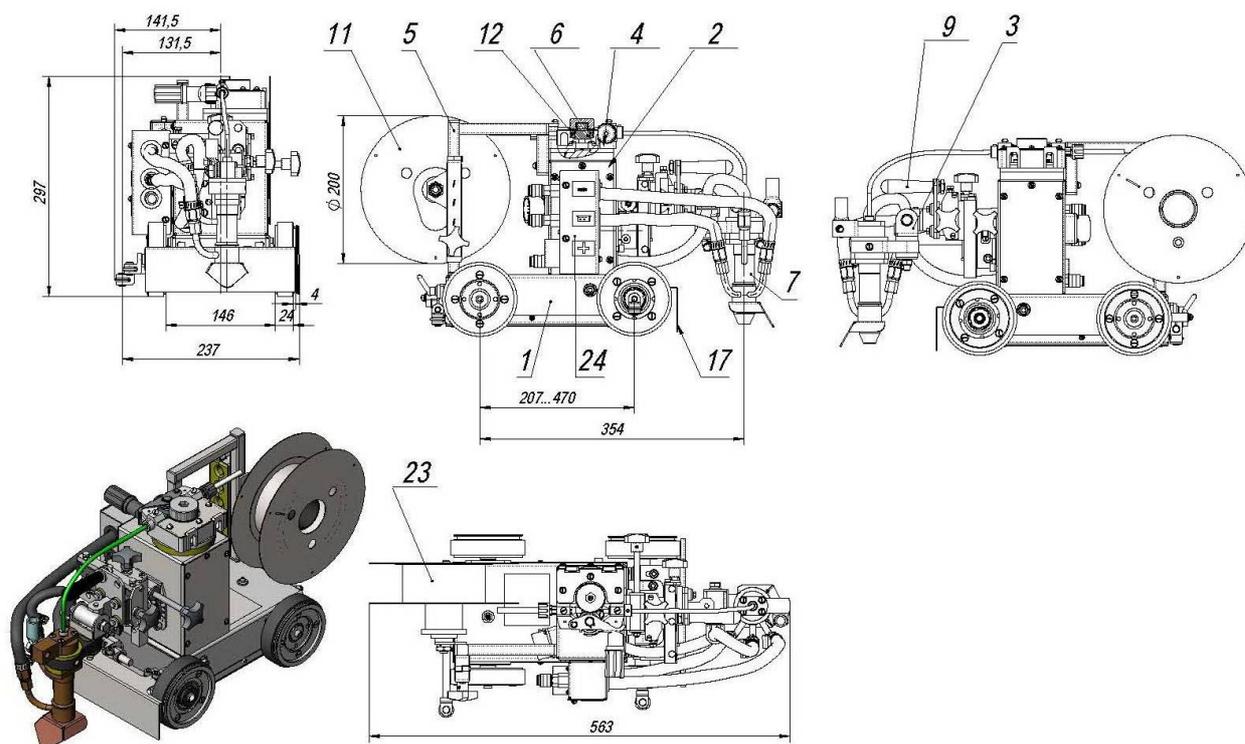
- Управление автоматом включение и выключение выходного сварочного напряжения источника питания, подачу электродной проволоки и перемещения тележки со сварочной головкой вдоль шва обеспечивается блоком управления автомата.

- Электродная проволока в зону сварки подается с помощью электрического привода подающего устройства с барабана или кассеты по направляющему каналу мундштука через наконечник, который установлен в его нижней части.

- Регулирование сварочного тока, напряжения на дуге и скорости сварки (перемещения трактора) – плавное.

- Управление автоматом осуществляется с пульта управления. Органы управления и элементы присоединения обозначены символами, которые расшифрованы в описании работы пульта управления.

ВНЕШНИЙ ВИД ТРАКТОРА И ПЕРЕЧЕНЬ ЕГО ОСНОВНЫХ УЗЛОВ:



- | | |
|-----------------------------------|------------------------------|
| 1. Тележка | 9. Ручка |
| 2. Стойка | 10. Кабель управления |
| 3. Механизм направления проволоки | 11. Кассета |
| 4. Механизм подачи проволоки | 12. Ролик |
| 5. Ручка | 17. Экран |
| 6. Втулка | 23. Тормозное устройство |
| 7. Горелка | 24. Блок быстрого отключения |



инженерный и технологический сервис

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



Остальные детали - детали крепежа.
Условно показана стандартная кассета Ø300 мм.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Значение
Напряжение питающей сети при частоте 50 Гц, В	3 x 380
Номинальное напряжение сети питания блока управления при частоте 50 Гц, В	1 x (24...27)
Номинальный сварочный ток (при продолжительности включения), А	300 (ПВ60%)
Пределы регулирования сварочного тока, А	Определяется источником питания
Диаметры электродной проволоки, мм	1,0 ... 1.6
Пределы регулирования скорости подачи электродной проволоки, м/ч (м/мин)	66 ...666 (1,1 ... 11,1)
Пределы регулирования скорости сварки, м/ч (м/мин)	6...60 (0,1...1,0)
Расход углекислого газа, л/ч не более	1500
Расход охлаждающей жидкости, л/ч (для АДГ) Объем охлаждающей жидкости, прокачиваемой блоком, л/мин, не менее Объем охлаждающей жидкости, прокачиваемой через горелку, л/мин, не менее	7,0 1,0
Пределы регулирования времени предварительной подачи газа, с	0,2-1,2
Пределы регулирования времени подачи газа после сварки, с	0,2-2,0
Пределы регулирования времени растяжки дуги, с	0,2-1,5
Угол поворота сварочной головки вокруг горизонтальной оси, град	±45
Угол наклона токоподвода относительно вертикальной оси, град	+15 ("углом вперед") -15 ("углом назад")
Ход регуляторов (плавно-ступенчатое), мм	55+30
Межосевое расстояние колёс, мм	207...470
Колёсная колея в свету, мм	146
Вместимость кассетного устройства не более, кг	15
Масса трактора (без кассеты с проволокой), не более, кг	18
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	563x247x297
* Номинальный сварочный ток и продолжительность включения ПВ определяется типом используемой сварочной горелки, защитных газов (100% CO ₂ или "смесь газов"), сварочным источником и внешними условиями при выполнении сварочных работ.	

