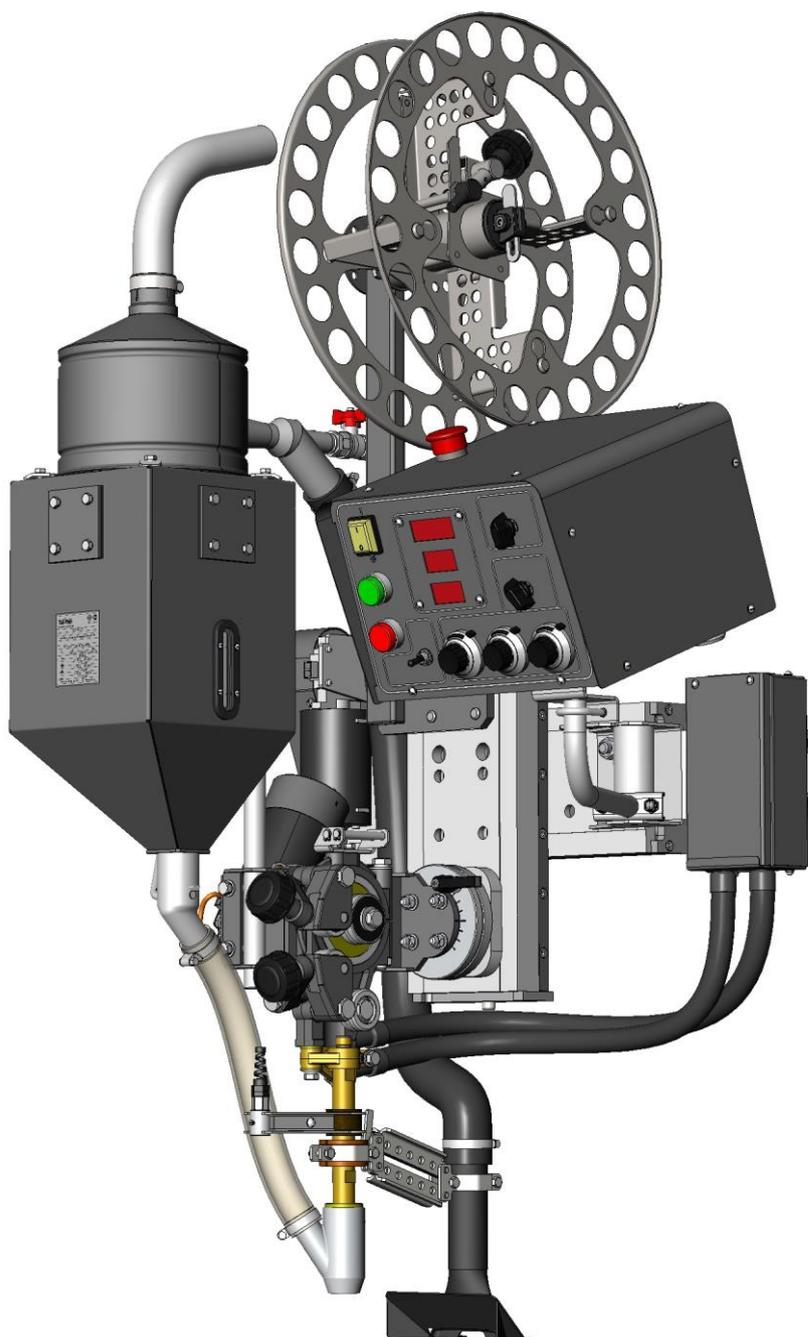




АВТОМАТ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ ПЛАВЯЩИМСЯ ЭЛЕКТРОДОМ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА АДФ-1000 У3 серия 06



интернет-сайт:
<http://selma.npfets.ru>

адрес эл. почты:
selma@selma.npfets.ru

КАТАЛОГ

К АДФ-1000 У3 сер.06 исп.05 ред.02 от 10.2018г.

НАЗНАЧЕНИЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ АВТОМАТА ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ АДФ-1000 УЗ серия 06

Автомат для дуговой сварки АДФ-1000 УЗ, с плавной регулировкой скорости подачи проволоки, предназначен для автоматической электродуговой сварки плавящимся электродом под слоем флюса однопроходных и многопроходных соединений внахлестку, угловых, тавровых, а также стыковых соединений с разделкой и без разделки кромок.

№ п/п	Технические параметры	Значения
1	Напряжение питания автомата при частоте ~50Гц, В	42
2	Номинальный сварочный ток при ПВ=100%, А	1000
3	Диаметр электродной проволоки, мм	3,0 ... 5,0
4	Пределы регулирования скорости подачи электродной проволоки, м/ч:	32 ... 320
5	Пределы регулирования скорости перемещения горизонтального суппорта, м/ч	0,06 ... 0,6
6	Пределы регулирования скорости перемещения вертикального суппорта, м/ч	0,06 ... 0,6
7	Пределы регулирования времени растяжки дуги, с	0,1 ... 1,2
8	Угол наклона токоподвода относительно вертикальной оси	$\pm 15^\circ$
9	Угловой ход поворотного суппорта	$\pm 45^\circ$
10	Ход вертикального суппорта, мм	240*
11	Ход горизонтального суппорта, мм	240*
12	Емкость бункера для флюса, дм ³	10
13	Мощность привода подачи проволоки, Вт	250
14	Мощность, потребляемая сварочным автоматом, Вт, не более	400
15	Максимальная масса кассеты с проволокой, кг:	30
16	Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	785×671×1334*
17	Масса автомата с блоком управления, без проволоки и флюса, кг	94*

*Значения технических параметров приведены для автомата в базовом исполнении -05 (SAW)

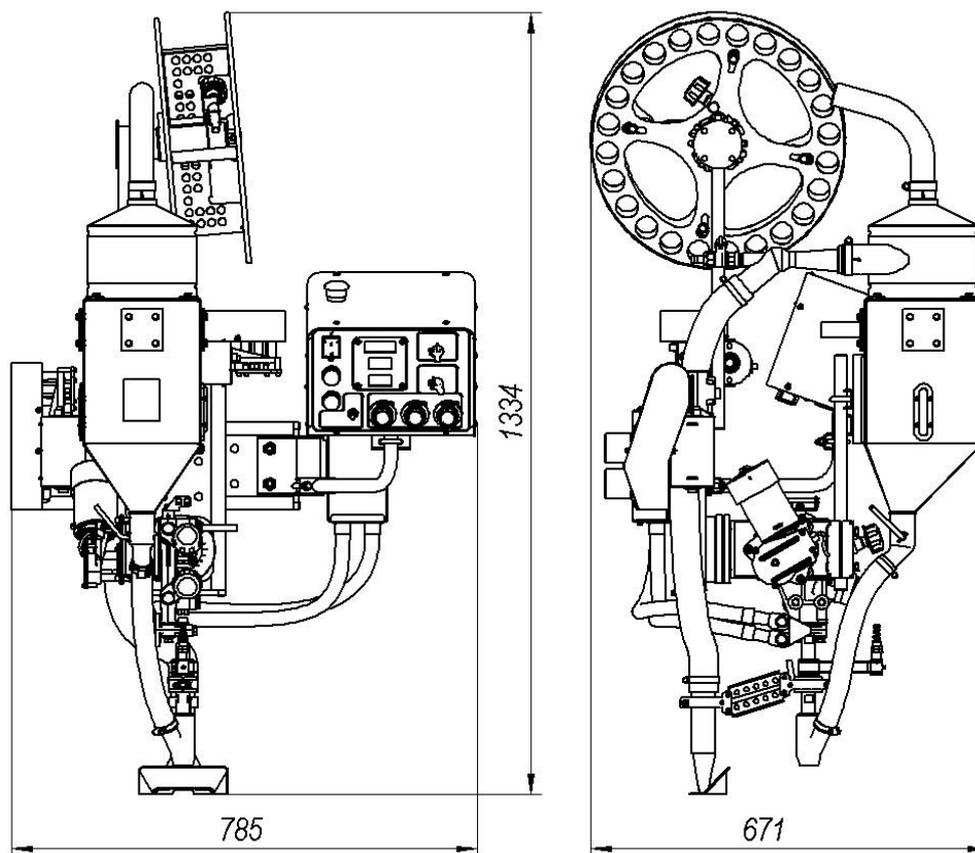


Рис.1. Автомат сварочный АДФ-1000 сер.06 исп.05.
Габаритный чертеж.

БАЗОВЫЙ КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ АВТОМАТА ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ АДФ-1000 УЗ серия 06

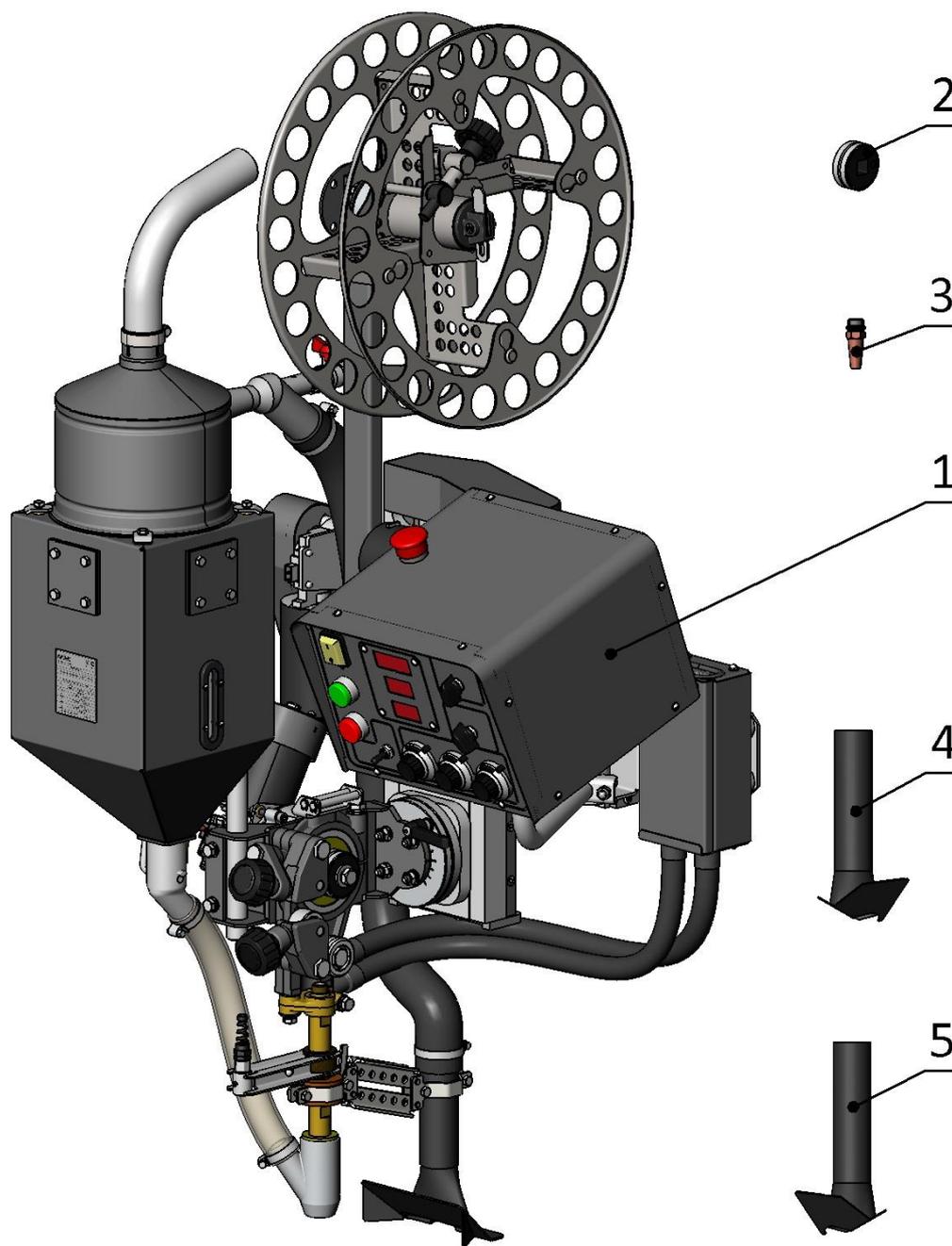


Рис.2. Автомат сварочный АДФ-1000 УЗ сер.06 исп.05.
Базовый комплект поставки. Код936И.

Поз.	Обозначение (код)	Наименование	Кол.	Примечание
1	АДФ-1006.00.000	Головка сварочная АДФ-1000*	1	
2	СТО99-014-015-500-000-01	Ролик	1	ЗИП, для проволоки Ø3мм
3		Наконечник М16х1,5 Ø3 мм	1	ЗИП
4	СТО 03-016-040-000	Патрубок	1	ЗИП
5	СТО 99-014-019-000	Патрубок	1	ЗИП
6		Паспорт АДФ-1000	1	
7		Руководство по эксплуатации АДФ-1000	1	
8		Паспорт БУ-20	1	
9	АДФ-1006.10.000	Упаковка	1	

* С блоком управления БУ-20 и кассетой для сварочной проволоки.

На автомате установлены наконечник и подающий ролик для проволоки Ø4 мм.

СИСТЕМА ОБОРОТА ФЛЮСА СВАРОЧНОГО АВТОМАТА АДФ-1000 УЗ

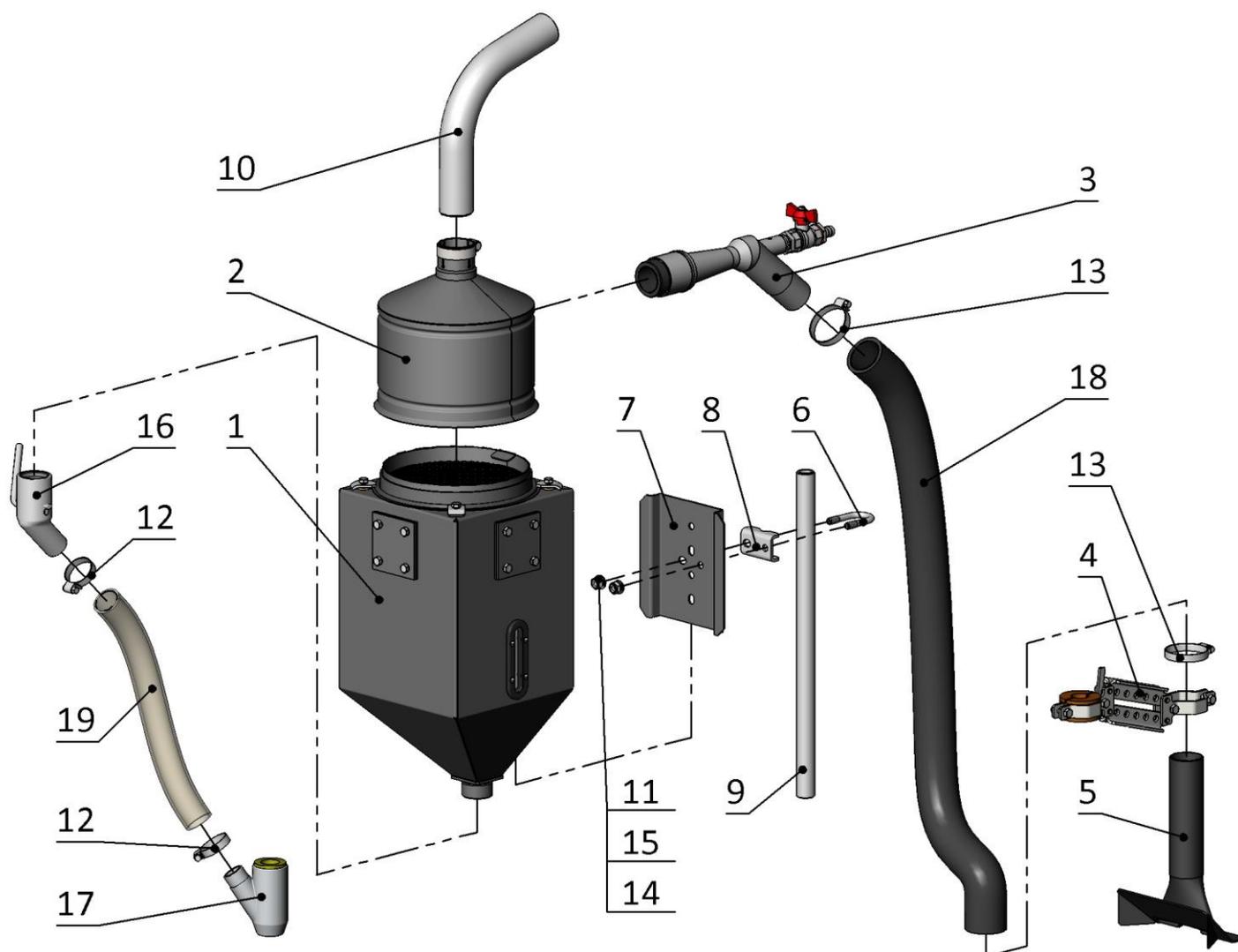


Рис.4. Система оборота флюса СОФ-1250.

Поз.	Обозначение (код)	Наименование	Кол.	Примечание
1	СОФ-1250.01.000	Бункер	1	
2	СОФ-1250.02.000	Циклон	1	10 л
3	СОФ-1250.03.000	Эжектор	1	
4	СОФ-1250.07.000	Кронштейн патрубка	1	
5	СТО99-014-800-000	Патрубок	1	Прямой, для стыковых швов
6	АДФ-1000.04.502	Хомут	1	
7	АДФ-1000.06.001	Скоба	1	
8	АДФ-1000.06.002	Скоба	1	
9	СОФ-1250.00.001	Стойка	1	
10	СОФ-1250.00.002	Патрубок	1	
11		Гайка М8 ГОСТ 5915-70	2	
12		Хомут 1Л 25-40-7 ГОСТ28191-89	2	
13		Хомут 1Л 40-60-7 ГОСТ28191-89	2	
14		Шайба С8 ГОСТ 11371-78	2	
15		Шайба пружинная 8 ГОСТ 6402-70	2	
16		Заслонка флюсовая	1	
17		Сопло флюсовое	1	
18		Рукав ВВ Øвнутр. 38 мм	1	1 м
19		Трубка силиконовая Øвнутр. 25 мм	1	0,5 м

КОМПЛЕКТ ДЛЯ СВАРКИ ПРОВОЛОКОЙ Ø2 мм

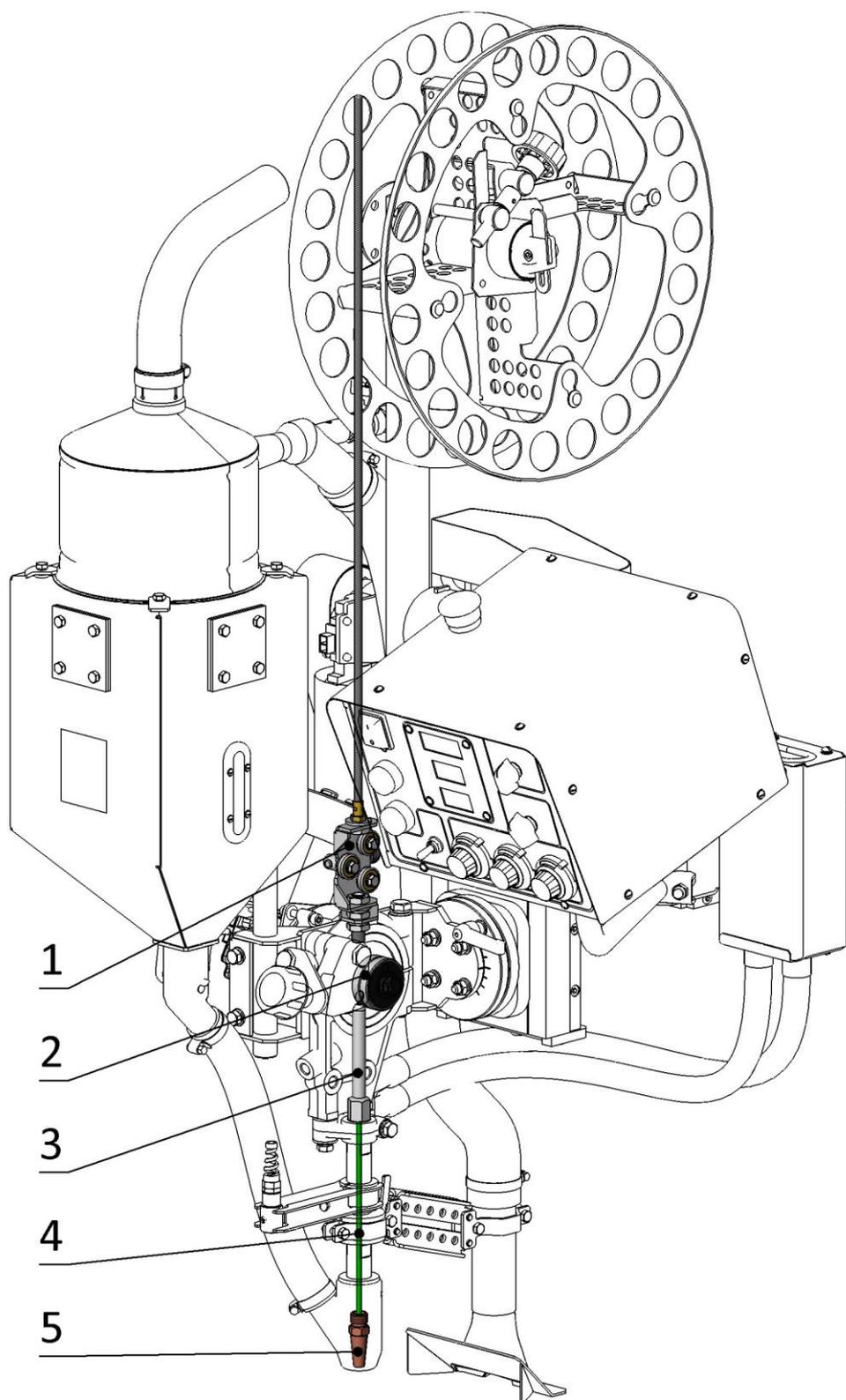


Рис.5. Комплект для сварки проволокой Ø2 мм.
Код для заказа: АДФ-1000.13.000-К.

Поз.	Обозначение (код)	Наименование	Кол.	Примечание
1	АДГ-630.01.500-01	Устройство правильное	1	
2	СТО99-014-015-500-000	Ролик*	1	Для проволоки Ø2 мм
3	АДГ-630.01.402-01	Втулка направляющая	1	
4	АДФ-1000.13.001-03	Канал*	1	
5		Наконечник М16х1,5 Ø2 мм*	1	

*С помощью данного комплекта, при использовании переходника АДГ-630.01.404 М10/М16х1,5, можно подавать проволоку Ø1,2 мм и Ø1,6 мм. Ролик, канал и наконечник соответствующих диаметров см. в таблице на стр. 14-15

КОМПЛЕКТ ТОКОПОДВОДА D35

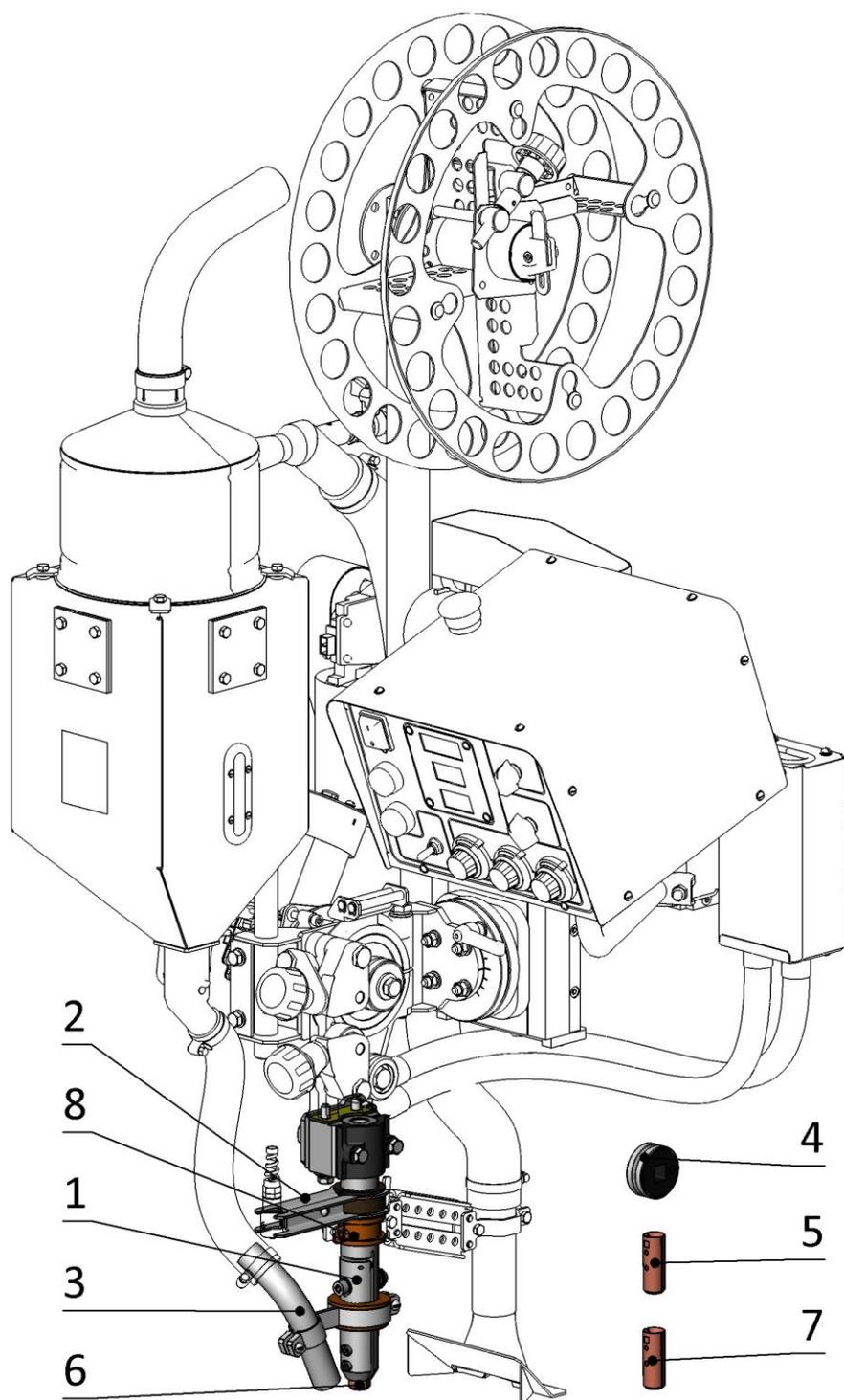


Рис.6. Комплект токоподвода D35 для сварки одной проволокой $\varnothing 3,0-5,0$ мм.
Код для заказа: АДФ-1006.11.000-К.

Поз.	Обозначение (код)	Наименование	Кол.	Примечание
1	АДФ-1000.03.000-R3	Токоподвод SAW*	1	L=250 мм
2	СТО03-018-012-100-000-P	Кронштейн указателя	1	$\varnothing 35$ мм
3	СТО11-023-800-000-02-P	Сопло боковое	1	$\varnothing 35$ мм
4	СТО99-014-015-500-000-03	Ролик	1	ЗИП, для проволоки $\varnothing 5$ мм
5	СТО10-022-042-010-01	Контактные губки	1	ЗИП, для проволоки $\varnothing 3$ мм
6	СТО10-022-042-010-02	Контактные губки	1	Для проволоки $\varnothing 4$ мм
7	СТО10-022-042-010-03	Контактные губки	1	ЗИП, для проволоки $\varnothing 5$ мм
8	СТО10-022-068-002-01	Втулка	2	$\varnothing 35$ мм

*Возможна установка токоподвода D35 L=350 мм. Код для заказа комплекта D35 L=350 мм: АДФ-1006.11.000-К1

КОМПЛЕКТ СВАРОЧНОЙ ГОЛОВКИ TWIN min

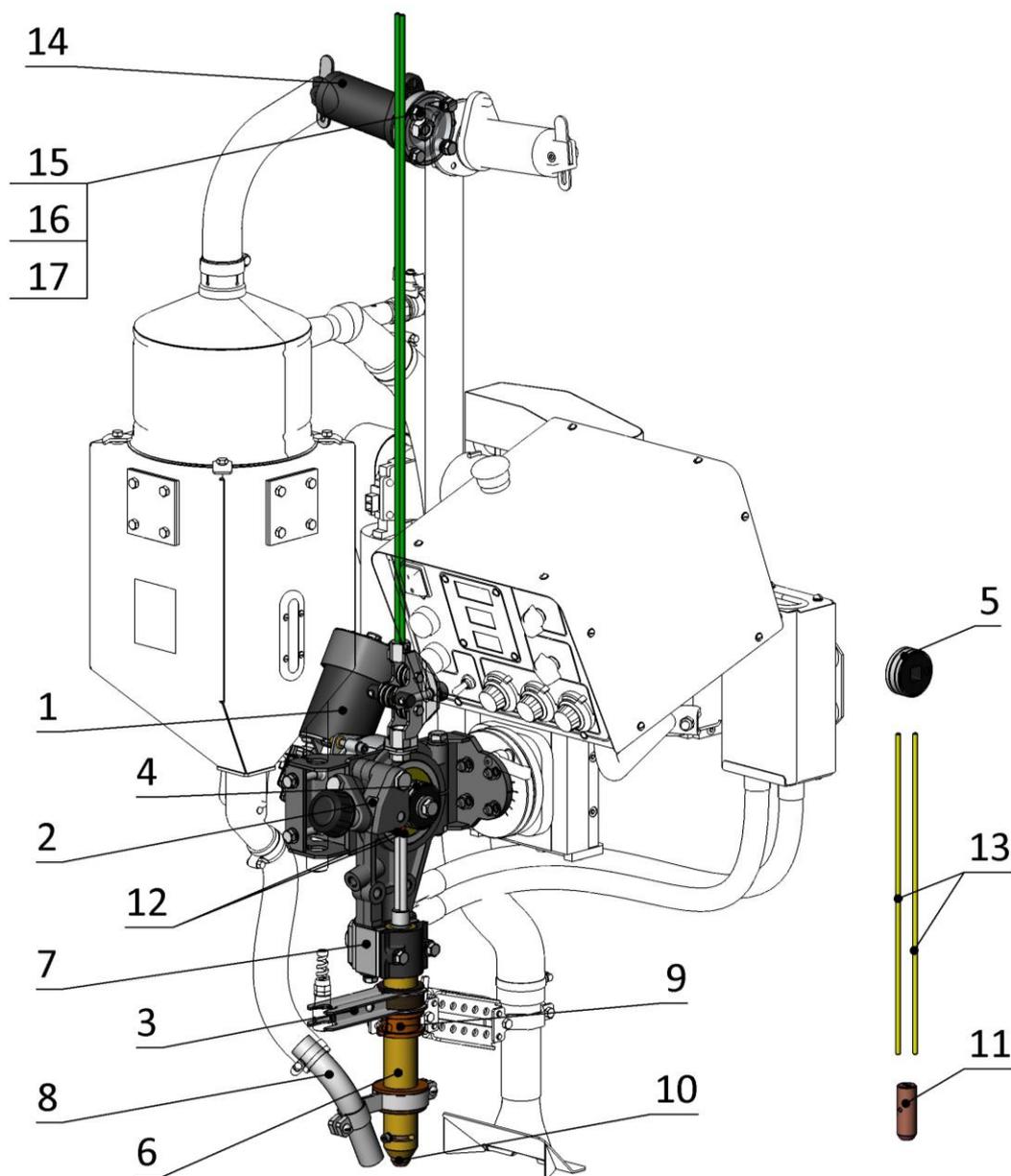


Рис.7. Комплект сварочной головки TWIN min для сварки двумя проволоками $\varnothing 1,2-2,0$ мм.
Код для заказа: АДФ-1006.12.000-К.

Поз.	Обозначение (код)	Наименование	Кол.	Примечание
1	АДФ-1006.01.000-R2	Привод подачи	1	i=2
2	АДФ-1000.02.000-RT1	Устройство подающее	1	
3	СТО03-018-012-100-000-Р	Кронштейн указателя	1	$\varnothing 35$ мм
4	СТО03-018-050-000	Ролик	1	Для 2-х проволок $\varnothing 1,2$ мм
5	СТО03-018-050-00-01	Ролик	1	ЗИП, для 2-х проволок $\varnothing 1,6$ мм
6	СТО10-022-057-000-Р	Токоподвод*	1	L= 250 мм
7	СТО10-022-058-000-Р0	Кронштейн токоподвода	1	Правый, $\varnothing 35$
8	СТО11-023-800-000-02-Р	Сопло боковое	1	$\varnothing 35$ мм
9	СТО10-022-068-002-01	Втулка	2	$\varnothing 35$ мм
10	СТО11-023-006	Наконечник 1,2+1,2	1	
11	СТО11-023-007	Наконечник 1,6+1,6	1	ЗИП
12	СТО11-023-015-Р	Канал 1,2*	2	L=350 мм
13	СТО11-023-016-Р	Канал 1,6*	2	ЗИП, L=350мм
14		Устройство тормозное 25 кг	1	
15		Болт М8х20 ГОСТ 7798-70	4	
16		Шайба С8 ГОСТ 11371-78	4	
17		Шайба пружинная 8 ГОСТ 6402-70	4	

*Возможна установка токоподвода L=350 мм. Код для заказа комплекта L=350 мм: АДФ-1006.12.000-К1

КОМПЛЕКТ СВАРОЧНОЙ ГОЛОВКИ TWIN max

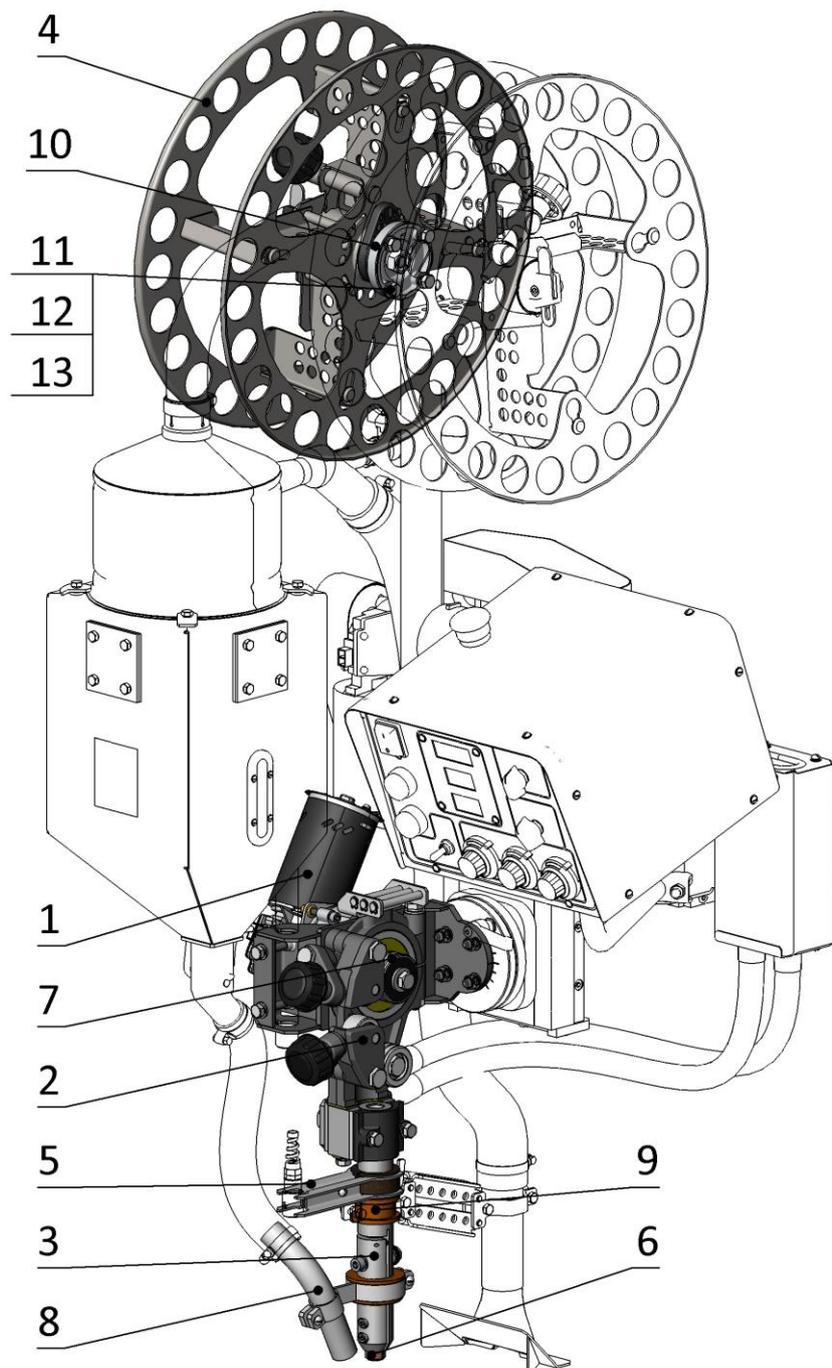


Рис.8. Комплект сварочной головки TWIN max для сварки двумя проволоками $\varnothing 2,4-3,0$ мм.
Код для заказа: АДФ-1006.13.000-К.

Поз.	Обозначение (код)	Наименование	Кол.	Примечание
1	АДФ-1006.01.000-R4	Привод подачи	1	i=4
2	АДФ-1000.02.000-RT2	Устройство подающее	1	
3	АДФ-1000.03.000-R3	Токоподвод SAW*	1	D35 L=250
4	K-01.00.000	Кассета	1	
5	СТО03-018-012-100-000-Р	Кронштейн указателя	1	$\varnothing 35$ мм
6	СТО10-022-042-020-02	Контактные губки	2	Для 2-х проволок $\varnothing 3,0$ мм
7	СТО10-022-042-100-01	Ролик	1	Для 2-х проволок $\varnothing 3,0$ мм
8	СТО11-023-800-000-02-Р	Сопло боковое	1	$\varnothing 35$ мм
9	СТО10-022-068-002	Втулка	2	$\varnothing 35$ мм
10		Устройство тормозное 25 кг	1	
11		Болт М8х20 ГОСТ 7798-70	4	
12		Шайба С8 ГОСТ 11371-78	4	
13		Шайба пружинная 8 ГОСТ 6402-70	4	

*Возможна установка токоподвода L=350 мм. Код для заказа комплекта L=350 мм: АДФ-1006.13.000-К1

КОМПЛЕКТ СВАРОЧНОЙ ГОЛОВКИ GMAW

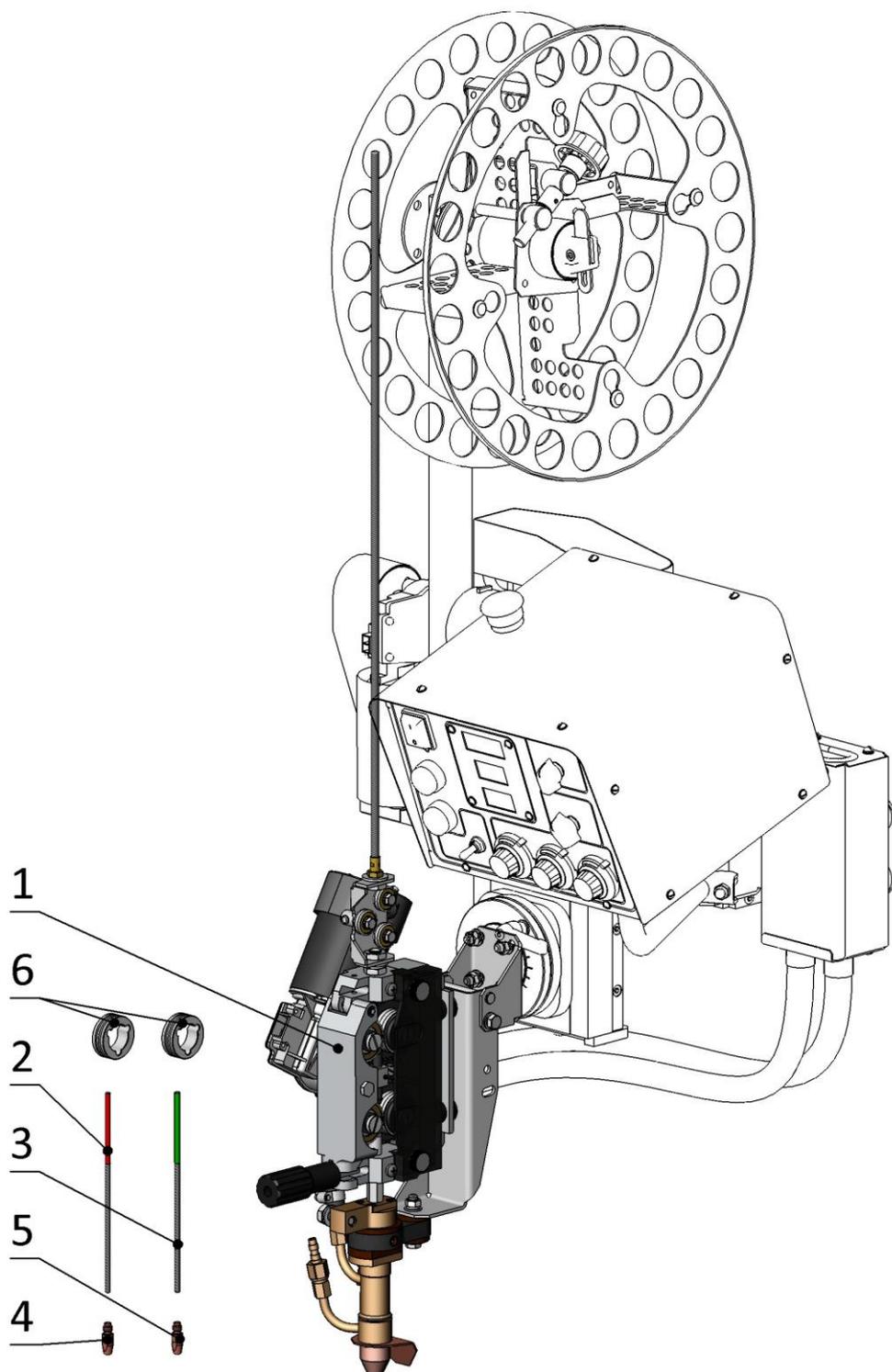


Рис.9. Комплект сварочной головки GMAW
для сварки в среде защитного газа проволокой $\varnothing 1,0-2,4$ мм.
Код для заказа: АДГ-630.01.000-К.

Поз.	Обозначение (код)	Наименование	Кол.	Примечание
1	АДГ-630.01.000	Головка сварочная*	1	
2	АДГ-630.01.303-01	Канал	1	ЗИП, $\varnothing 1,0-1,2$
3	АДГ-630.01.303-03	Канал	1	ЗИП, $\varnothing 2,0-2,4$
4		Наконечник CuCrZr M8 $\varnothing 1,2$ 140.0445, "Binzel"	1	ЗИП
5		Наконечник CuCrZr M8 $\varnothing 2,0$ 140.0656, "Binzel"	1	ЗИП
6		Ролик для проволоки $\varnothing 2,0-2,4$ мм	2	ЗИП

*На головке установлен ролик для проволоки $\varnothing 1,2-1,6$ мм, наконечник и канал для проволоки $\varnothing 1,6$ мм.
Сварочная горелка с жидкостным охлаждением.

ПРИВОД ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

Привод подачи проволоки (Рис. 10) выполняется в двух исполнениях (правое, левое) с различными передаточными отношениями редуктора каждое. Передаточное отношение редуктора определяет диапазон скоростей подачи сварочной проволоки.

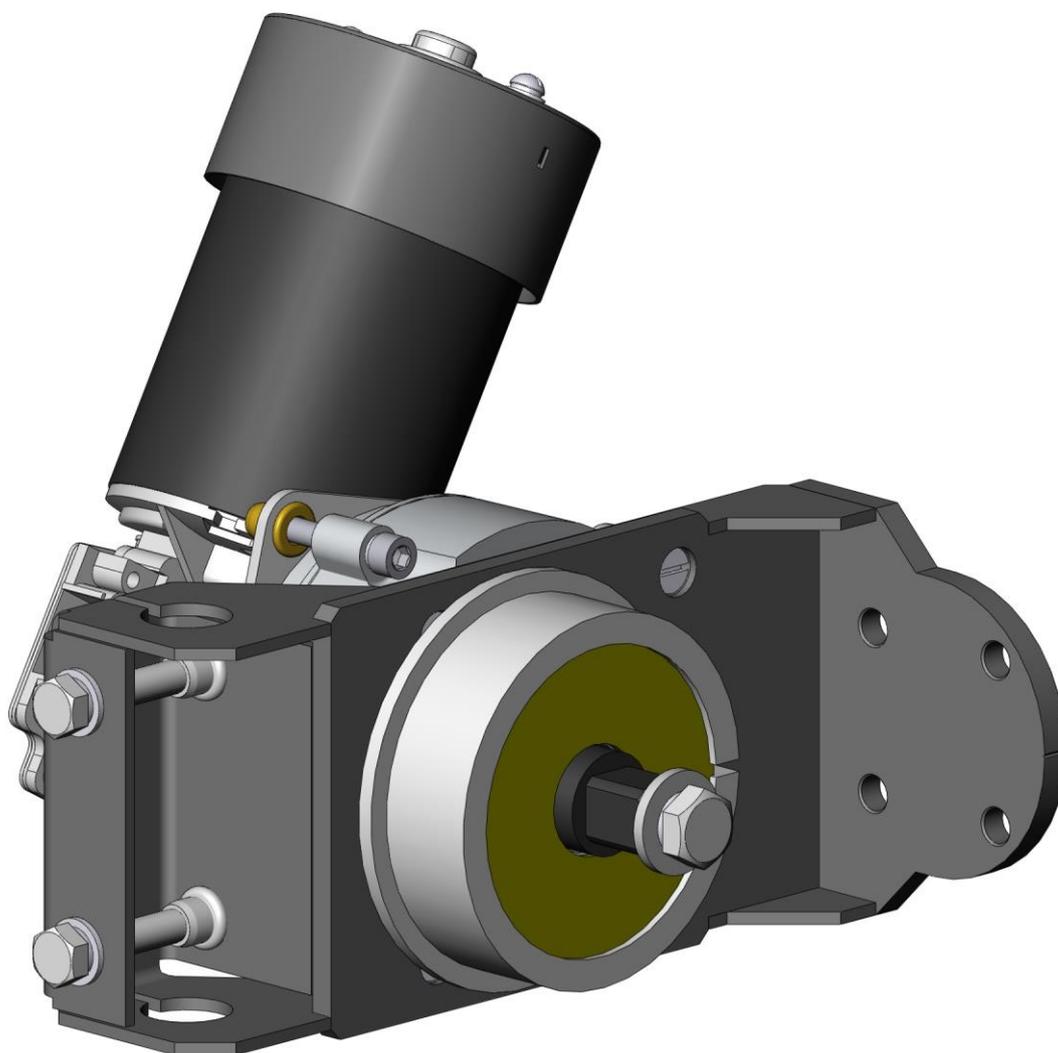


Рис.10. Привод подачи проволоки (правое исполнение).
Код для заказа: см. табл. ниже.

№ п/п	Обозначение (код)	Исполнение	Примечание
1	АДФ-1006.01.000-R2	Правое	i=2, скорость 128....1280 м/ч
2	АДФ-1006.01.000-R4	Правое	i=4, скорость 64....640 м/ч
3	АДФ-1006.01.000-R8	Правое	i=8, скорость 32....320 м/ч
4	АДФ-1006.01.000-R10	Правое	i=10, скорость 24....240 м/ч
5	АДФ-1006.01.000-L2	Левое	i=2, скорость 128....1280 м/ч
6	АДФ-1006.01.000-L4	Левое	i=4, скорость 64....640 м/ч
7	АДФ-1006.01.000-L8	Левое	i=8, скорость 32....320 м/ч
8	АДФ-1006.01.000-L10	Левое	i=10, скорость 24....240 м/ч

БЛОК УПРАВЛЕНИЯ СУППОРТАМИ

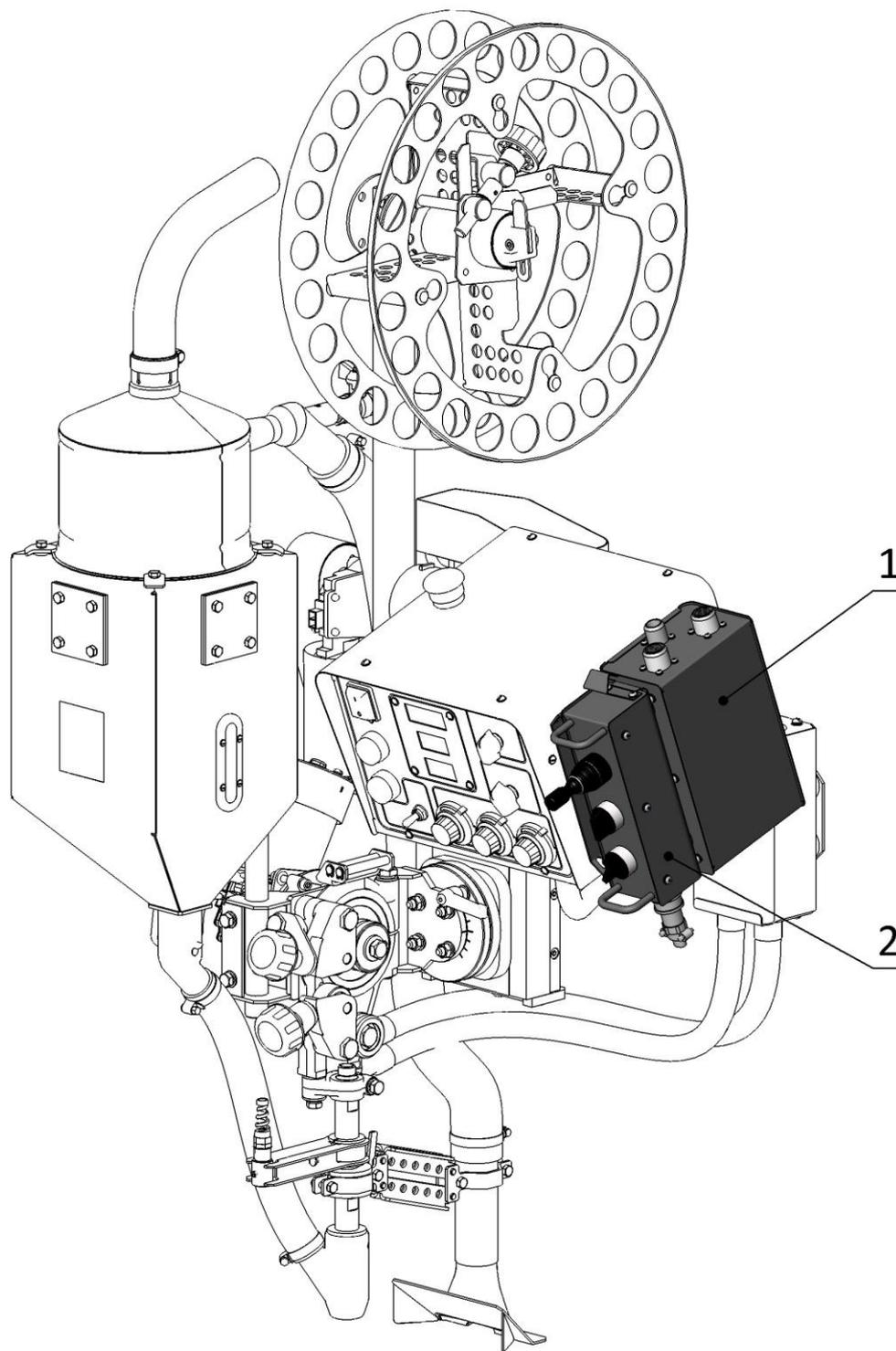


Рис.11. Блок и пульт управления суппортами.
Код для заказа: см. табл. ниже.

Поз.	Обозначение (код)	Исполнение	Кол	Примечание
1	ЕВГИ.656134.027	Блок управления слайдом БУС-02	1	
2	ЕВГИ.656616.047	Пульт управления слайдом ПУС-02	1	

БЫСТРОИЗНАШИВАЮЩИЕСЯ ДЕТАЛИ АВТОМАТА АДФ-1000 УЗ (Код 936И)

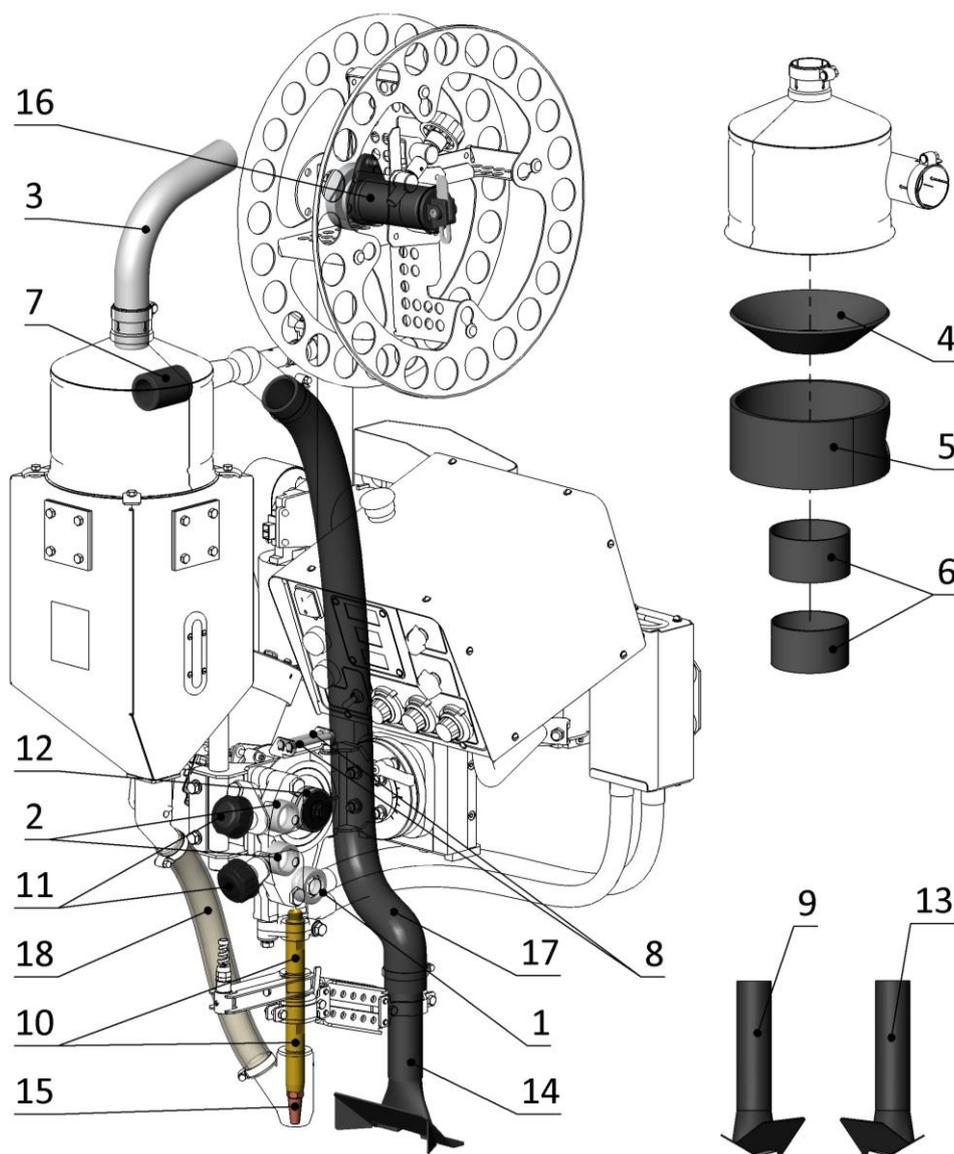
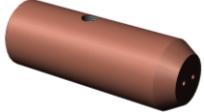


Рис.12. Быстроизнашивающиеся детали.

Поз.	Обозначение (код)	Наименование	Кол./и зд.	Примечание
1	АДФ-1000.02.004	Ролик	1	
2	АДФ-1000.02.102	Ролик	2	
3	СОФ-1250.00.002	Патрубок	1	
4	СОФ-1250.02.001	Прокладка	1	
5	СОФ-1250.02.002	Прокладка	1	
6	СОФ-1250.02.003	Прокладка	2	
7	СОФ-1250.03.002	Втулка	1	
8	СТО03-016-024-004-Р	Валок	2	
9	СТО03-016-040-000	Патрубок	1	
10	СТО10-022-007-Р	Секция токоподвода	2	
11	СТО10-022-055-100	Ручка	2	
12	СТО99-014-015-500-000-01	Ролик	1	Для проволоки Ø3 мм
12	СТО99-014-015-500-000-02	Ролик	1	Для проволоки Ø4 мм
13	СТО99-014-019-000	Патрубок	1	
14	СТО99-014-800-000	Патрубок	1	
15		Наконечник М16х1,5 Ø 3 мм	1	
15		Наконечник М16х1,5 Ø 4 мм	1	
16		Устройство тормозное, 25 кг	1	
17		Рукав типа ВВ Øвнутр. 38мм	1,0 м	
18		Трубка силиконовая Øвнутр. 25мм	0,5 м	

ЗАПАСНЫЕ ДЕТАЛИ И ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

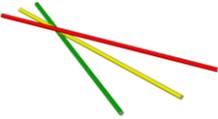
сварочного автомата АДФ-1000

Поз.	Внешний вид	Код	Наименование	SAW TWIN GMAW
1		СТО10-022-055-100-000	Ролик Ø1,2	•
		СТО10-022-055-100-000-01	Ролик Ø1,6	•
		СТО99-014-015-500-000	Ролик Ø2,0	•
		СТО10-022-055-100-000-02	Ролик Ø2,4	•
		СТО99-014-015-500-000-01	Ролик Ø3,0	•
		СТО99-014-015-500-000-02	Ролик Ø4,0	•
		СТО99-014-015-500-000-03	Ролик Ø5,0	•
2		СТО03-018-050-000	Ролик Ø1,2мм	•
		СТО03-018-050-000-01	Ролик Ø1,6мм	•
		СТО03-018-050-000-02	Ролик Ø2,0мм	•
		СТО10-022-042-100	Ролик Ø2,4мм	•
		СТО10-022-042-100-01	Ролик Ø3,0мм	•
3			Ролик Ø1,2-1,6	•
			Ролик Ø2,0-2,4	•
4			Наконечник М8 CuCrZr Ø1,2	•
			Наконечник М8 CuCrZr Ø1,6	•
			Наконечник М8 CuCrZr Ø2,0	•
			Наконечник М8 CuCrZr Ø2,4	•
5			Наконечник М10 CuCrZr Ø1,2	•
			Наконечник М10 CuCrZr Ø1,6	•
			Наконечник М10 CuCrZr Ø2,0	•
			Наконечник М10 CuCrZr Ø2,4	•
6			Наконечник М16×1,5 Ø2,0	•
			Наконечник М16×1,5 Ø3,0	•
			Наконечник М16×1,5 Ø4,0	•
			Наконечник М16×1,5 Ø5,0	•
7		СТО11-023-006	Наконечник Ø1,2мм L=5мм ¹⁾	•
		СТО11-023-007	Наконечник Ø1,6мм L=5мм ¹⁾	•
		СТО11-023-007-01	Наконечник Ø1,6мм L=6мм ¹⁾	•
		СТО11-023-008	Наконечник Ø2,0мм L=7мм ¹⁾	•
		СТО11-023-008-01	Наконечник Ø2,0мм L=8мм ¹⁾	•
8		СТО10-022-042-010	Контактные губки Ø2,0мм	•
		СТО10-022-042-010-01	Контактные губки Ø3,0мм	•
		СТО10-022-042-010-02	Контактные губки Ø4,0мм	•
		СТО10-022-042-010-03	Контактные губки Ø5,0мм	•
		СТО10-022-042-010-04	Контактные губки Ø6,0мм	•
9		СТО10-022-042-020	Контактные губки Ø2,0мм	•
		СТО10-022-042-020-01	Контактные губки Ø2,4мм	•
		СТО10-022-042-020-02	Контактные губки Ø3,0мм	•
10		СТО10-022-042-030	Контактные губки Ø2,0мм	•
		СТО10-022-042-030-01	Контактные губки Ø3,0мм	•
		СТО10-022-042-030-02	Контактные губки Ø4,0мм	•

1) L – расстояние между проволоками в наконечнике для сварки TWIN

ЗАПАСНЫЕ ДЕТАЛИ И ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

сварочного автомата АДФ-1000

Поз.	Внешний вид	Код	Наименование	SAW	TWIN	GMAW	
11		АДГ-630.01.404	Переходник М10/М16×1,5	●			
12		АДФ-1000.13.001-01	Канал Ø1,0-1,2 L=303мм	●			
		АДФ-1000.13.001-02	Канал Ø1,4-1,6 L=303мм	●			
		АДФ-1000.13.001-03	Канал Ø2,0-2,4 L=303мм	●			
		СТО11-023-015-Р	Канал Ø1,2мм L=350мм		●×2		
		СТО11-023-015-01-Р	Канал Ø1,2мм L=450мм		●×2		
		СТО11-023-016-Р	Канал Ø1,6мм L=350мм		●×2		
		СТО11-023-016-01-Р	Канал Ø1,6мм L=450мм		●×2		
		СТО11-023-017-Р	Канал Ø2,0мм L=350мм		●×2		
		СТО11-023-017-01-Р	Канал Ø2,0мм L=450мм		●×2		
		АДГ-630.01.303-01	Канал Ø1,0-1,2 L=194мм				●
		АДГ-630.01.303-02	Канал Ø1,4-1,6 L=194мм				●
		АДГ-630.01.303-03	Канал Ø2,0-2,4 L=194мм				●
13		АДГ-630.01.520	Канал (для правильного устройства)	●		●	
14		АДГ-630.01.503	Ролик (для правильного устройства)	●	●	●	
15		СТО10-022-007-Р	Секция токоподвода (D22 L=100мм)	●			
16		ТСФ-101.01.500	Токоподвод роликовый	●			
17		ТСФ-101.01.504	Ролик (для роликового токоподвода)	●			
18		АДГ-3.00-004-01	Сопло (для горелки RSL-600)			●	
19			Сопло флюсовое (осевое, для токоподвода D22)	●			
20		СТО11-023-800-000-01	Сопло боковое (для токоподвода Ø22 мм)	●			
		СТО11-023-800-000-02	Сопло боковое (осевое, для токоподвода Ø35 мм)	●	●		

ЗАПАСНЫЕ ДЕТАЛИ И ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

сварочного автомата АДФ-1000

Поз.	Внешний вид	Код	Наименование	SAW	TWIN	GMAW
		СТО10-022-055-006	Рукав (L=0,5м)	•	•	
		СТО10-022-055-006-01	Рукав (L=0,7м)	•	•	
		СТО10-022-055-006-02	Рукав (L=3,0)	•	•	
		СТО10-022-055-007	Рукав (L=1,0м)	•	•	
		СТО10-022-055-007-01	Рукав (L=1,2м)	•	•	
		СТО10-022-055-007-02	Рукав (L=3,0м)	•	•	
		СТО99-014-800-000	Патрубок (прямой, для сбора флюса при сварке стыковых швов)	•	•	
		СТО99-014-019-000	Патрубок (правый, для сбора флюса при сварке угловых и тавровых швов)	•	•	
		СТО03-016-040-000	Патрубок (левый, для сбора флюса при сварке угловых и тавровых швов)	•	•	
		СОФ-1250.00.002	Патрубок	•	•	
		СТО10-022-055-100	Ручка (для упорных винтов)	•	•	•
		К-01.00.000	Кассета	•	•	
		ЕВГИ.725317.001	Адаптер (Применяется по 2шт. для одной кассеты)	•	•	•
		ТСФ-101.01.400-03	Устройство правильное	•		
		ТСФ-101.01.406	Валок	•	•	



АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
ЭЛЕКТРОМАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД
«ФИРМА СЭЛМА»

Адрес предприятия:
ул. Генерала Васильева 32а,
г. Симферополь,
Республика Крым,
Российская Федерация,
295000.

Отдел маркетинга и сбыта
тел.: +7 3652 58-30-52
+7 3652 58-30-54
+7 3652 58-30-55
факс: +7 3652 58-30-53
+7 3652 58-30-85

Группа гарантийного ремонта
и сервисного обслуживания
тел.: +7 3652 58-30-56