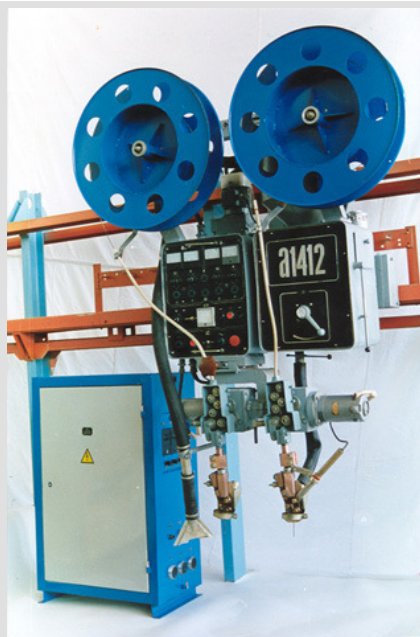


## A-1412

ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКЦИИ



Автомат подвесной самоходный предназначен для двухдуговой сварки низкоуглеродистых и легированных сталей плавящимся электродом под слоем флюса на постоянном токе с независимым от параметров дуги скоростями сварки и подачи электродной проволоки.

Широкий диапазон скоростей подачи электродной проволоки и сварки достигается сменными шестернями системой плавной регулировки.

Автомат используется с двумя источниками питания КИУ-1201.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Наименование параметра	Норма (с двумя КИУ-1201)
Номинальное напряжение сети, В	380
Частота тока питающей сети, Гц	50
Номинальный сварочный ток, А	при ПВ=100 % 2x1250
Диапазон регулирования сварочного тока, А	250 - 1250
Количество электродов, шт	2
Диаметр сплошной электродной проволоки, мм	3,0 - 6,0
Диапазоны регулирования скорости подачи электродной проволоки, м/ч: 1 диапазон 2 диапазон	14,9 - 149 58 - 583
Диапазоны регулирования скорости сварки, м/ч: 1 диапазон 2 диапазон	12 - 60 50-250
Вертикальное перемещение сварочной головки: ход, мм скорость, м/ч	250 29,4
Поперечное перемещение сварочной головки: ход, мм скорость, м/ч	±75 от руки
Регулировка угла наклона электрода (мундштука), град	0 - 16; 30 - 45 ручное
Маршевая скорость перемещения сварочной головки, м/ч	950
Флюсоаппаратура: объем, дм <sup>3</sup> расход воздуха, м <sup>3</sup> /ч высота всасывания флюса, м	25 30 2
Масса, кг: сварочной головки источника питания	400 550