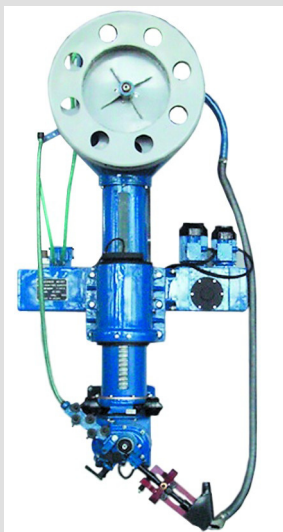


АД-231

ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКЦИИ



Подвесной самоходный автомат предназначен для широкого круга наплавочных и сварочных работ в продолжительном режиме различными электродами.

Может использоваться при наплавке тел вращения, а также плоских деталей и изделий сложной формы в наплавочных установках, станках и как самостоятельная единица.

Наличие колебателя электрода позволяет вести ленточную наплавку проволоками и лентой на требуемую ширину.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Наименование параметра	Норма (с КИУ-1201)
Номинальное напряжение сети, В	380
Частота тока питающей сети, Гц	50
Номинальный сварочный ток, А	при ПВ=100 % 1250
Диапазон регулирования сварочного тока, А	250 - 1250
Количество электродов, шт	1
Диаметр электродной проволоки, мм: сплошной порошковой	4,0 - 6,0 3,6 - 6,0
Толщина ленты, мм: холоднокатаной порошковой	0,5-1 2-4
Ширина ленты, мм: холоднокатаной порошковой	30, 40, 60 20
Диапазоны плавного регулирования скорости подачи электродной проволоки, м/ч: 1 диапазон 2 диапазон	10 - 100 46 - 460
Диапазоны регулирования скорости сварки, м/ч	6 - 61
Вертикальное перемещение сварочной головки: ход, мм скорость, м/ч	400 24
Поперечное перемещение сварочной головки: ход, мм скорость, м/ч	200 от руки
Корректировка электрода (мундштука), мм: вдоль наплавочного валика поперек наплавочного валика	90 200
Регулировка угла наклона электрода (мундштука), град	± 30

Наш адрес: 74800, Украина, г. Каховка, ул. Пушкина, д. 109.

Тел.: +38 (05536) 2-10-72; Тел./факс: 2-09-67.

E-mail: market@kzeso.com; Сайт: www.kzeso.com.

Маршевая скорость перемещения наплавочной головки, м/ч	800
Диапазон скоростей поперечных колебаний, м/ч	29 - 118
Флюсоаппаратура: объем, дм ³	55
расход воздуха, м ³ /ч	30
высота всасывания флюса, м	2
Масса, кг: сварочной головки	310
источника питания	550
Габаритные размеры, мм: сварочной головки	1090×860×2350
источника питания	960×680×890