

## ГДФ-1001

ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКЦИИ

Сварочная головка предназначена для дуговой автоматической сварки плавящимся электродом под слоем флюса поворотных стыков труб из углеродистой и низкоуглеродистой стали.

Головка имеет устройство, позволяющее отслеживать колебание трубы по диаметру.



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=60 % 1000
Диапазон регулирования сварочного тока, А	250 - 1250
Количество электродов, шт	1
Диаметр сплошной электродной проволоки, мм:	3,0 - 5,0
Диаметр свариваемых труб, мм	529 - 1420
Диапазоны плавного регулирования скорости подачи электродной проволоки, м/ч:	32 - 583
Вертикальное перемещение сварочной головки: ход, мм скорость, м/ч	250 25,8
Поперечное перемещение сварочной головки: ход, мм скорость, м/ч	± 75 от руки
Регулировка угла наклона электрода (мундштука), град	0 - 25
Флюсоаппаратура: объем, дм <sup>3</sup> расход воздуха, м <sup>3</sup> /ч высота всасывания флюса, м	55 20 2
Масса, кг: сварочной головки блока питания источника питания	280 42 550
Габаритные размеры, мм: сварочной головки источника питания	1680×1050×1845 960×680×890