

КА 002

ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКЦИИ



Автомат сварочный тракторного типа предназначен для электродуговой сварки или наплавки под слоем флюса низкоуглеродистых и легированных сталей плавящимся электродом на постоянном токе с независимыми от параметров дуги скоростями сварки и подачи электродной проволоки, плавным изменением сварочного напряжения. Обеспечивает сварку соединений встык с разделкой и без разделки кромок, угловых и нахлесточных швов.

Автомат в процессе работы передвигается по изделию или по уложенной на нем направляющей. Сварочная головка, состоящая из привода подачи проволоки, правильно-прижимного механизма и мундштука, регулируется по вертикали и горизонтали при помощи суппортов. Кроме того, сварочная головка, кассета, пульт управления, флюсобункер, установленные на стойке посредством кронштейнов, имеют возможность поворачиваться вокруг ее оси. Дополнительно автомат укомплектован флюссоборником с флюсоотсосом, копиром для сварки стыковых швов с разделкой

кромки. В комплект автомата входят шкаф управления, источник питания, сварочные кабели.

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% 1000
Диапазон регулирования сварочного тока, А	250 - 1250
Диапазон регулирования сварочного напряжения, В	20 - 56
Количество электродов	1
Диаметр сплошной электродной проволоки, мм:	3,0 - 5,0
Диапазон плавного регулирования скорости подачи электродной проволоки, м/ч:	30 - 300
Диапазон плавного регулирования скорости сварки, м/ч	10 - 100
Регулировка угла наклона электрода (мундштука), град	± 45 ручное
Флюсоаппаратура: объем, дм ³ расход воздуха, м ³ /ч высота всасывания флюса, м	6 15 1
Масса, кг: сварочного автомата источника питания	72 550
Габаритные размеры, мм: сварочного автомата источника питания	1225×472×800 960×680×890