

Полуавтомат сварочный КП 015 (аналог А547)



Малогабаритный полуавтомат с широким диапазоном регулирования сварочных параметров, предназначен для дуговой сварки плавящимся электродом на постоянном токе в среде защитных газов сплошной или порошковой проволокой низколегированных и легированных сталей, а также коррозионностойких (нержавеющих) сталей в среде аргона во всех пространственных положениях. Полуавтомат комплектуется сварочными выпрямителями КИУ 301, КИГ 303, КИГ 401, КИУ 501 и др.

Проволокоподающий механизм вместе с кассетой для электродной проволоки, органами управления и отсекателем газа, смонтирован в компактном корпусе закрытого типа. В механизме подачи FORTRANS применен электропривод мощностью 100Вт с редуктором и

универсальным протяжным устройством с одной парой роликов с зубчатым зацеплением, что обеспечивает надежную равномерную подачу как сплошной, так и порошковой сварочной проволоки.

Положительные конструктивные особенности

Отсутствие отдельного шкафа управления и контактора, всего один кабель управления повышают надежность полуавтомата и снижают эксплуатационные расходы.

Оптимальные сочетания функциональных возможностей полуавтомата достигаются при использовании сварочных выпрямителей КИУ 301, КИГ-303, КИУ 501.

Установка кассеты с проволокой 5кг (диаметром 200мм) в защитный изоляционный кожух, исключает замыкание сварочной проволоки на корпус подающего механизма.

Стабилизация скорости подачи проволоки.

Автоматическое управление газовым трактом, сварочным источником и подающим механизмом посредством кнопки на горелке.

Тарированное усилие прижимного устройства.

Быстросъемный газовый разъем.

Подключение горелки со штыревым разъемом или через евразъем (2 исполнения).

Базовый комплект: механизм подающий; кабель управления, кабеля сварочные.

По заказу: горелка сварочная, рукав газовый, регулятор расхода газа, подогреватель газа, поворотная турель.

Наименование параметра	Норма
Регулирование напряжения на дуге (в зависимости от источника)	плавное или ступенчатое
Пределы регулирования сварочного тока, А (в зависимости от источника)	50-315; 50-400; 60-500
Диаметр электродной проволоки, мм	0,8-1,4
Скорость подачи электродной проволоки, м/ч	100-1000
Регулирование скорости подачи электродной проволоки	плавное
Масса электродной проволоки в кассете, кг	5
Габаритные размеры механизма подающего, мм	495×160×290
Масса механизма подающего, кг	8