

ПДГ 603

ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКЦИИ



Полуавтомат с широким диапазоном регулирования сварочных параметров, предназначен для сварки плавящимся электродом в среде защитных газов сплошной или порошковой проволокой низколегированных и легированных сталей, а также коррозионностойких (нержавеющих) сталей в среде аргона в различных пространственных положениях.

В конструкции полуавтомата для отвода тепла при сварке на максимальных режимах предусмотрено водяное охлаждение горелки, а также переносной пульт управления, обеспечивающий оперативное переключение трех заранее установленных режимов сварки и плавную их настройку.

Полуавтомат может комплектоваться любыми источниками питания, выпускаемыми ПАО "КЗЭСО".

Активная максимальная эквивалентная потребляемая мощность из сети (с учетом ПВ) зависит от источника.

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

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

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Наименование параметра	Норма
Номинальное напряжение сети, В	380
Частота тока питающей сети, Гц	50
Номинальный сварочный ток при ПВ=60% и цикле сварки 10 минут, А	500
Пределы регулирования сварочного тока, А	60-500
Пределы регулирования напряжения на дуге, В	18-50
Диаметр электродной проволоки, мм: сплошной порошковой	1,2-2,5 2,0-3,0
Пределы плавного регулирования скорости подачи электродной проволоки, м/ч	98-1012
Источник питания (рекомендуемый)	КИУ-501
Масса, кг.: устройства подающего электродной проволоки источника питания	17,5 12 275
Габаритные размеры, мм.: устройства подающего источника питания	475×365×430 805×600×1030