

Новый подающий механизм ПДГО-616

ИТС

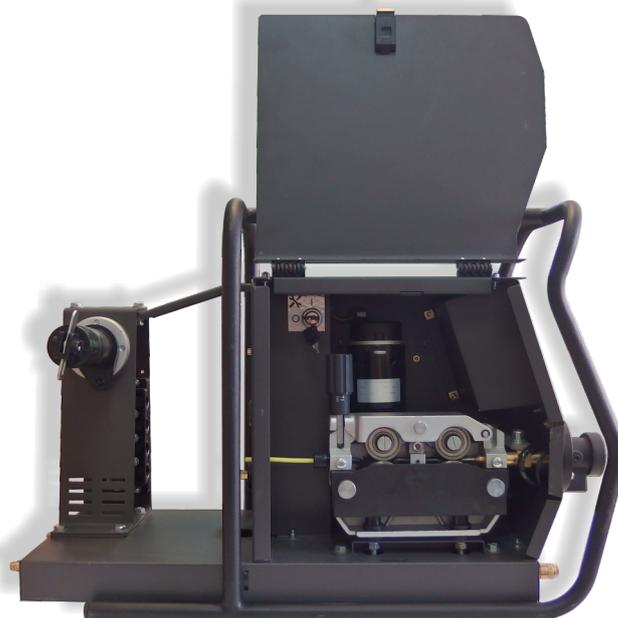
Производитель
сварочного
оборудования

Описание и технические характеристики подающего механизма ПДГО-616

Подающий механизм для дуговой сварки ПДГ-616, предназначен для дуговой сварки или наплавки изделий из малоуглеродистых и низколегированных сталей плавящимся электродом на постоянном токе в среде защитных газов.

Подающий механизм предназначен для использования на стационарных сварочных постах, для удобства перемещения подающий механизм может быть оборудован колесами.

Виды сварки

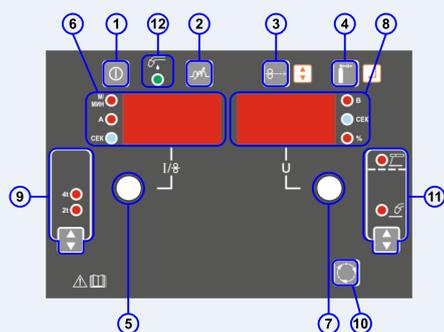


Технические характеристики ПДГО - 616

Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, В	42
Частота, Гц	50
Номинальный сварочный ток, А	630
Номинальный режим работы (ПВ), %	100
Пределы регулирования сварочного тока, А*	60-650
Диаметр стальной сплошной проволоки, мм	1,2-2,0
Диаметр порошковой проволоки, мм	1,2-2,0
Пределы регулирования скорости подачи электродной проволоки, м/ч (м/мин)	60-960 (1-16)
Пределы регулирования времени предварительной продувки газа, с (только в режиме "Длинные швы")	0,2-1,2
Пределы регулирования времени продувки газа после сварки (защита сварочной ванны), с (только в режиме "Длинные швы")	0,2-2,0
Пределы задержки времени отключения выпрямителя (вылет проволоки), с	0,2-1,5

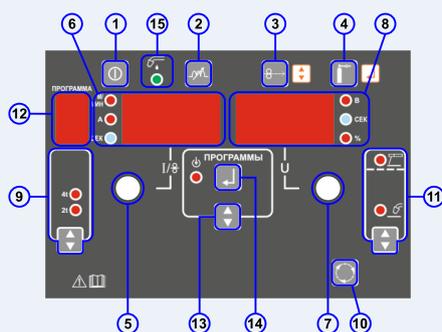
Варианты исполнения панелей управления подающего механизма ПДГО-616

Внешний вид панели управления «Базовый»



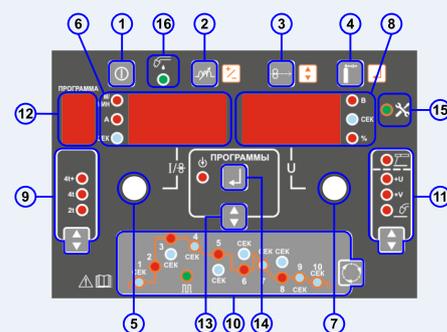
1. Кнопка включения/выключения подающего механизма
2. Кнопка включения режима регулировки индуктивности
3. Кнопка включения режима протяжки проволоки
4. Кнопка включения продувки газа
5. Двухскоростной энкодер регулировки скорости подачи проволоки/другого отображаемого параметра
6. Индикатор скорости подачи проволоки/сварочного тока при сварке и после нее/времени продувки и иных отображаемых параметров.
7. Двухскоростной энкодер регулировки сварочного напряжения подачи проволоки/другого отображаемого параметра
8. Индикатор сварочного напряжения / значения индуктивности и иных отображаемых временных параметров.
9. Кнопка и индикаторы режима сварки 2-х тактный / 4-х тактный
10. Кнопка включения регулировки времени продувки до/после сварки и времени вылета проволоки
11. Кнопка переключения между режимом MIG/MAG и MMA
12. Индикатор включения режима использования горелки с водяным охлаждением

Внешний вид панели управления «Профессиональный»



1. Кнопка включения/выключения подающего механизма
2. Кнопка включения режима регулировки индуктивности
3. Кнопка включения режима протяжки проволоки
4. Кнопка включения продувки газа
5. Двухскоростной энкодер регулировки скорости подачи проволоки/другого отображаемого параметра
6. Индикатор скорости подачи проволоки/сварочного тока при сварке и после нее/времени продувки и иных отображаемых параметров.
7. Двухскоростной энкодер регулировки сварочного напряжения подачи проволоки/другого отображаемого параметра
8. Индикатор сварочного напряжения / значения индуктивности и иных отображаемых временных параметров.
9. Кнопка и индикаторы режима сварки 2-х тактный / 4-х тактный
10. Кнопка включения регулировки времени продувки до/после сварки / настройки плавного или горячего старта / параметров заварки кратера и времени вылета проволоки.
11. Кнопка переключения между режимом MIG/MAG и MMA
12. Индикатор отображения номера используемой программы сварки
13. Кнопка переключения между программами сварки
14. Кнопка запоминания режима сварки
15. Индикатор включения режима использования горелки с водяным охлаждением.

Внешний вид панели управления «Эксперт»



1. Кнопка включения/выключения подающего механизма
2. Кнопка включения режима регулировки индуктивности
3. Кнопка включения режима протяжки проволоки
4. Кнопка включения продувки газа
5. Двухскоростной энкодер регулировки скорости подачи проволоки/другого отображаемого параметра
6. Индикатор скорости подачи проволоки/сварочного тока при сварке и после нее/времени продувки и иных отображаемых параметров.
7. Двухскоростной энкодер регулировки сварочного напряжения подачи проволоки/другого отображаемого параметра
8. Индикатор сварочного напряжения / значения индуктивности и иных отображаемых временных параметров.
9. Кнопка и индикаторы режима сварки 2-х тактный / 4-х тактный и 4t+ - специальный режим позволяющий последовательно использовать в одном цикле сварки несколько сварочных режимов.
10. Расширенная индикация настройки параметров режима сварки и кнопка выбора настраиваемого параметра. При выборе настраиваемого параметра загорается соответствующий индикатор. Дополнительный индикатор активации режима «СуперПульс».
11. Кнопка переключения между режимом MIG/MAG и MMA. Дополнительно предусмотрено два спецрежима MIG/MAG: +U – возможность регулировки с кнопки обычной горелки сварочного напряжения до и в процессе сварки, +V – возможность регулировки скорости подачи проволоки с кнопки обычной горелки сварочного напряжения до и в процессе сварки.
12. Индикатор отображения номера используемой программы сварки
13. Кнопка переключения между программами сварки
14. Кнопка запоминания режима сварки
15. Индикатор включения режима ограничения регулировок подающего механизма.
16. Индикатор включения режима использования горелки с водяным охлаждением.

Для выполнения задач по сварке различной степени сложности и наиболее быстрой адаптации сварочного персонала ПАО ЭМЗ «ФИРМА СЭЛМА» разработано 3 варианта функционального оснащения подающих механизмов:

«Базовый» - предназначена для производительной работы без частой смены типов сварочных и свариваемых материалов.

«Профессионал» - панель управления дополнительно оснащена ячейками памяти на 10 различных циклов сварки (запоминанию подлежат не только основные параметры сварочного режима, но и все параметры продувки газа, плавный старт, функционал заварки кратера, индуктивность и режим работы сварочной горелки). Есть возможность переключения сварочного режима с кнопки горелки как до, так и в процессе сварки.

«Эксперт» - к возможностям «Профессиональной» панели добавлена наглядная светодиодная индикация каждого параметра сварочного режима, добавлен режим сварки **«СуперПульс»** - облегченная сварка вертикальных соединений сплошной проволокой.

Дополнительно расширен функционал сварочной горелки, помимо возможности переключения сварочных программ, как до, так и во время сварки, также для удобной подстройки режима сварки: добавлена возможность регулировка скорости подачи или сварочного напряжения (как до, так и во время сварки). Добавлена функция блокировки сварочных режимов, при ее активации сварочному персоналу доступна только тонкая подстройка заранее внесенных в память полуавтомата сварочных режимов технологом, что не позволит нарушить технологию при сварке.