

Каталог продукции // Сварка в защитном газе / Подающие механизмы

## Подающий механизм ПДГ-418

### ПОДАЮЩИЙ МЕХАНИЗМ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ ПДГ-418

Подающий механизм для дуговой сварки ПДГ-418 предназначен для совместной работы с выпрямителем для дуговой сварки СТРОИТЕЛЬ МИГ-4000 в составе комплекта полуавтомата для дуговой сварки (Строитель МИГ-4418).

При этом обеспечиваются следующие виды сварки:

- полуавтоматическая (механизированная) сварка и наплавка порошковой и сплошной электродной проволокой (в том числе стальной, нержавеющей и алюминиевой проволокой) диаметром от 0,8 до 1,6 мм в среде активных и инертных газов (**режим МП [MIG/MAG, GMAW]**);

- ручная дуговая сварка покрытыми электродами диаметром от 2,0 мм до 6,0 мм углеродистых, легированных и коррозионностойких сталей (**режим РД [MMA] и РД-Пульс [MMA-Pulse]**).

### ОСОБЕННОСТИ

- По отдельному соглашению подающий механизм ПДГ-418 может поставляться в исполнениях с комплектом рамы и с ручкой сзади либо с комплектом защитных изоляционных полозьев и с двумя ручками сверху и сзади.

- Подающий механизм имеет независимое, плавное регулирование скорости подачи электродной проволоки. Управление осуществляется с помощью органов управления, расположенных на подающем механизме, и кнопки на горелке.

- В подающем механизме применен **двигатель подачи проволоки с оптическим таходатчиком**. Это позволяет подающему механизму с высокой точностью выдерживать заданную скорость подачи во всем температурном диапазоне. **Отсутствует эффект "холодного старта двигателя"**.

- **Подающий механизм имеет широкий выбор опций.** (Подробнее см. ниже)





### СВАРОЧНЫЕ РЕЖИМЫ

#### РЕЖИМ МП [MIG/MAG, GMAW]

При выборе режима МП [MIG/MAG, GMAW], подающий механизм обеспечивает:

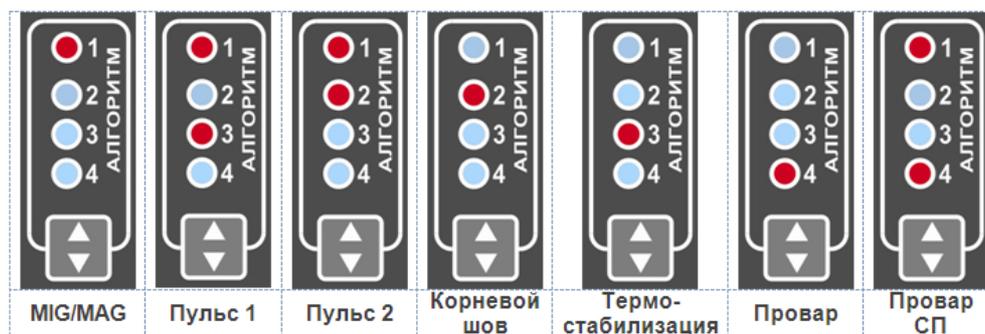
- |  |  |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>■ предварительную заправку электродной проволоки (режим "Заправка проволоки");</li> <li>■ предварительную подачу газа через горелку (режим "Продувка газа");</li> <li>■ регулируемую подачу сварочной проволоки;</li> <li>■ дистанционную регулировку сварочного напряжения выпрямителя;</li> <li>■ регулировку третьего параметра сварочного процесса (в зависимости от выбранного алгоритма сварки);</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ предварительную установку параметров сварочного цикла;</li> <li>■ запоминание предварительно установленных параметров сварочного процесса (до 9 ПРОГРАММ);</li> <li>■ подачу газа через горелку;</li> <li>■ предварительную установку длины сварочных кабелей и параметров сварочных материалов;</li> <li>■ управление с кнопки горелки параметрами до сварки и (или) во время сварки;</li> </ul> |
|--|--|

#### РЕЖИМ РД [MMA]

При выборе режима РД [MMA], подающий механизм обеспечивает:

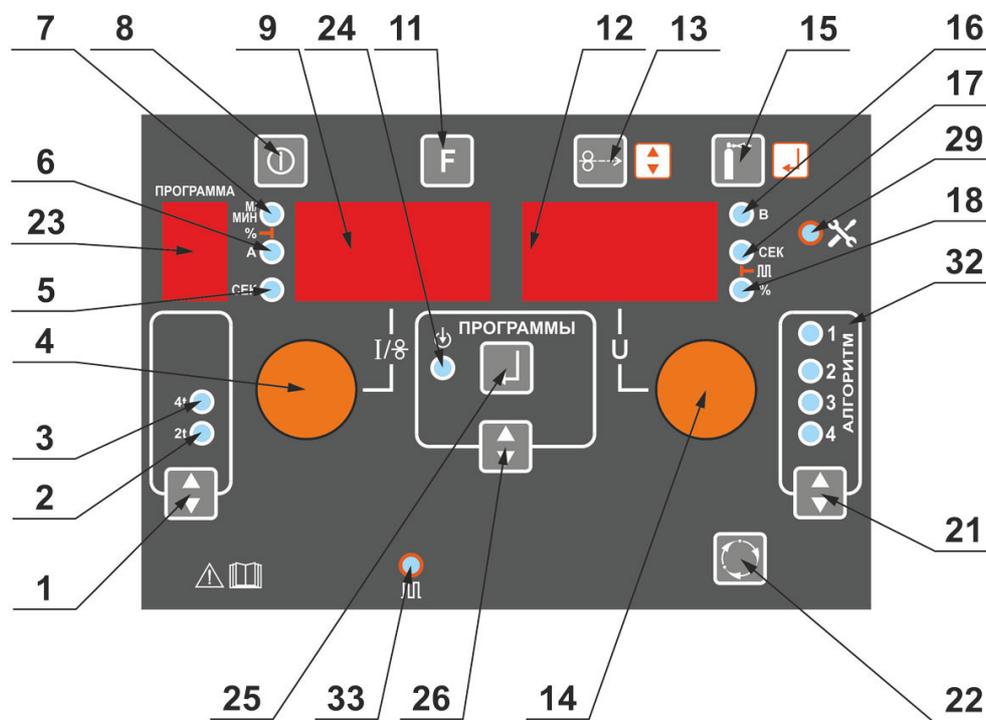
- |  |   |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>■ дистанционную регулировку сварочного тока выпрямителя;</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ регулировку тока и времени форсажного режима в начале сварки;</li> </ul> |
|--|---|

#### СХЕМА ИНДИКАЦИИ ВЫБРАННОГО АЛГОРИТМА ДЛЯ РЕЖИМА РАБОТЫ МП [MIG/MAG, GMAW]



\* В режиме МП в данной версии подающий механизм обеспечивает работу с выпрямителем по 7 специальным синергетическим алгоритмам, выбираемым пользователем в зависимости от поставленных задач.

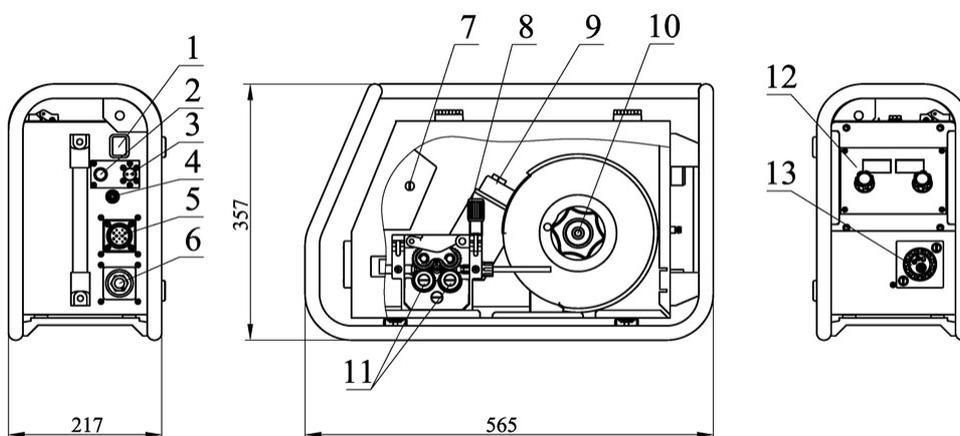
ОПИСАНИЕ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ ПОДАЮЩИМ МЕХАНИЗМОМ



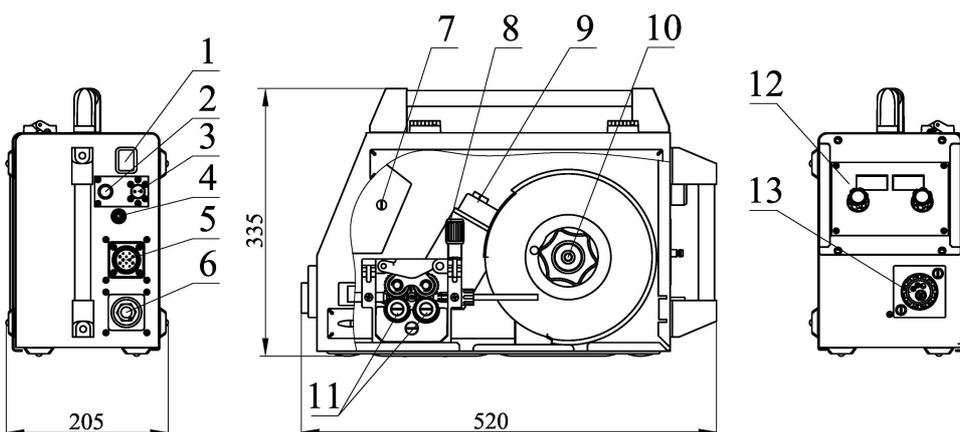
1. Кнопка «Выбор режима сварочного цикла» осуществляет переключения между циклами работы сварочной горелки 2t/4t
2. Индикатор цикла работы сварочной горелки "2t"
3. Индикатор цикла работы сварочной горелки "4t"
4. Регулятор "I/8" В режиме готовности к сварке осуществляет изменение скорости подачи проволоки.
5. Индикатор "Сек" (режим индикации времени индикатора "I/8" поз.9)
6. Индикатор "А" (режим индикации тока индикатора "I/8" поз.9)
7. Индикатор "м/мин" (режим индикации скорости подачи индикатора "I/8" поз.9)  
6 и 7 вместе - Индикатор "%" (режим индикации скорости подачи индикатора "I/8" поз.9)
8. Кнопка "Вкл./Выкл."
9. Индикатор "I/8". В режиме готовности к сварке индицирует скорость подачи проволоки в м/мин
11. Кнопка "Функция". В режиме готовности к сварке позволяет изменить дополнительные параметры сварочного процесса.
12. Индикатор "U". В режиме готовности к сварке, в зависимости от выбранного алгоритма, отображает заданное напряжение сварочной дуги или ток импульса дуги.
13. Кнопка "Заправка проволоки" ["Выбор"]\*
14. Регулятор "U". В зависимости от выбранного алгоритма, отображает заданное напряжение сварочной дуги или ток импульса дуги.
15. Кнопка "Продувка" ["Ввод"]\*
16. Индикатор "В" (режим индикации напряжения индикатора "U" поз.12)
17. Индикатор "Сек" (режим индикации времени индикатора "U" поз.12)
18. Индикатор "%" (режим индикации величины установки параметров индикатора "U" поз.12)  
17 и 18 вместе - Индикатор «импульс» (режим индикации частоты импульсов индикатора "U" поз.12)
21. Кнопка "Выбора алгоритма сварки"
22. Кнопка "Цикл"
23. Индикатор "№ ПРОГРАММЫ"
24. Индикатор "Запись ПРОГРАММЫ"
25. Кнопка "Запись ПРОГРАММЫ"
26. Кнопка "Выбор ПРОГРАММЫ"
29. Индикатор "ИНЖЕНЕРНОЕ МЕНЮ"
32. Индикаторы "АЛГОРИТМ"
33. Индикатор импульсного режима сварки

\* Дополнительная функция кнопки для работы в специальных меню.

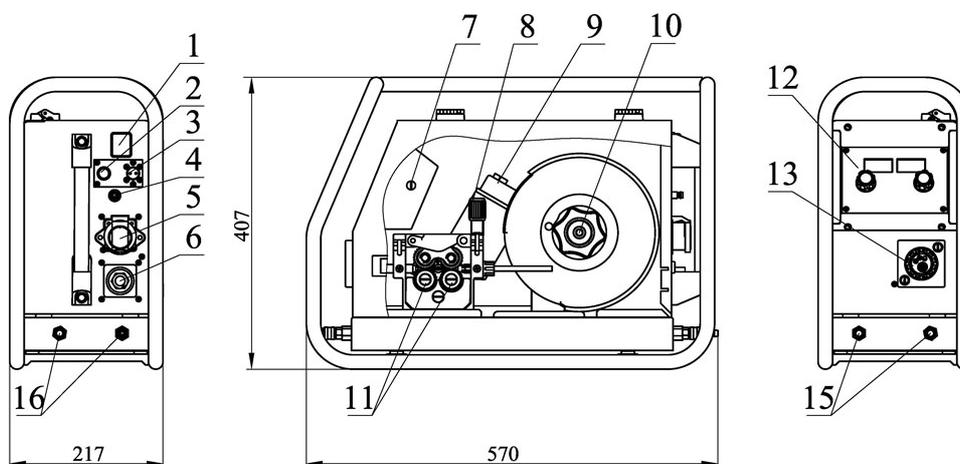
**ОБЩИЙ ВИД И ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ПОДАЮЩЕГО МЕХАНИЗМА**



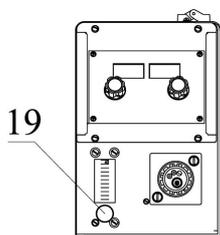
**Исполнение с комплектом рамы и с ручкой сзади**



**Исполнение с комплектом защитных изоляционных полозьев и с двумя ручками**



**Исполнение с комплектом водоохлаждения горелки, с рамой и с ручкой сзади**



Исполнение с ротаметром

1. Выключатель "Питание";
2. Предохранитель "2А" (дополнительная опция);
3. Разъем "12В 2А" (дополнительная опция);
4. Штуцер газового клапана;
5. Разъем для подключения кабеля управления;
6. Токовый разъем "+";
7. Переключатель "Вход в ИНЖЕНЕРНОЕ МЕНЮ";
8. Ручка регулирования усилия прижима роликов;
9. Подающее устройство;
10. Тормозное устройство;
11. Сменные ролики;
12. Панель управления;
13. Евроразъем для подключения горелки MIG/MAG;
15. Быстроразъемные соединители для подсоединения водоохлаждаемых горелок;
16. Штуцеры для подсоединения шлангов системы охлаждения горелки;
19. Регулировочный вентиль ротаметра (дополнительная опция).

#### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Значение	
	Режим РД	Режим МП
Напряжение питания, В	42	
Частота, Гц	50	
Номинальный сварочный ток, А	400	400
Номинальное сварочное напряжение, В	40	39
Номинальный режим работы (ПВ) при цикле 10 мин., %	60	60
Пределы регулирования сварочного тока, А	40-400	40-400
Пределы регулирования рабочего напряжения, В	21,6-40	16,5-39
Диаметр стальной сплошной проволоки, мм:	-	0,8-1,6
Диаметр порошковой проволоки, мм:	-	0,8-1,6
Пределы регулирования скорости подачи электродной проволоки, м/ч (м/мин)	-	60-960 (1,0-16,0)
Тип разъема горелки	-	KZ-2
Габариты, Д x Ш x В, мм		
-Исп. с комплектом рамы и с ручкой сзади	565x217x357	
-Исп. с комплектом защитных изоляционных полозьев и с двумя ручками	520x205x335	
-Исп. с комплектом водоохлаждения горелки, с рамой и с ручкой сзади	570x217x407	
Масса, кг, не более		
-Корпус стальной	15	
-Корпус алюминиевый	11	

Изготовитель оставляет за собой право на модификацию и/или изменение технических условий без предварительного уведомления.

Внешний вид изделия, может отличаться от иллюстраций, представленных на сайте.

Материалы размещенные на сайте носят информационный характер и не являются публичной офертой.