

Каталог продукции // Сварка в защитном газе / Источники питания

Выпрямитель для дуговой сварки Пионер-6000



ВЫПРЯМИТЕЛЬ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ ПИОНЕР-6000

Выпрямитель обеспечивает следующие виды сварки:

- полуавтоматическую сварку плавящимся электродом в среде защитных газов **[MIG/MAG]**;
- сварку углеродистых, легированных и коррозионностойких сталей на постоянном токе **[MMA]** металлическими электродами с покрытием;
- сварку неплавящимся электродом на постоянном токе в среде аргона **[TIG]** всех металлов, за исключением алюминия и его сплавов;
- воздушно-дуговую строжку неплавящимся угольным (графитовым) электродом **[CAC-A]**;
- автоматическую сварку плавящимся электродом **[GMAW]**.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

Выпрямитель изготавливается в следующих исполнениях:

- **исполнение 00: обеспечивает ПВ=60% на максимальном токе;**
- **исполнение 01: обеспечивает ПВ=100% на максимальном токе.**

Выпрямитель адаптирован для совместной работы с подающими механизмами ПДГ-421, ПДГО-511, -515, -615 (в исполнении с функцией индигирования значений сварочного тока и напряжения с учетом падения напряжения в сварочных кабелях от источника к механизму подачи

- для комплектов **X15**,

а также с любыми другими механизмами подачи производства АО ЭМЗ "ФИРМА СЭЛМА" (без данной функции)

- для комплектов **X10**.

- Охлаждение выпрямителя осуществляется с помощью встроенного вентилятора.

- Выпрямитель снабжен термореле, отключающим силовые цепи при перегрузке выпрямителя. При срабатывании тепловой защиты загорается индикатор "Перегрев" на передней панели выпрямителя.

- Значение сварочного тока и напряжения контролируется цифровыми индикаторами, расположенными на лицевой панели выпрямителя.

- Выпрямитель Пионер-6000 имеет широкий выбор опций. (Подробнее см. ниже)



Производитель
сварочного
оборудования

инженерный
и технологический
сервис

www.npfets.ru
(812) 321-61-61



СВАРОЧНЫЕ РЕЖИМЫ

TIG

- Выпрямитель обеспечивает **крутопадающие внешние характеристики**, предназначенную для сварки неплавящимся электродом в среде аргона.
- Регулировка сварочного тока осуществляется с помощью потенциометра на передней панели выпрямителя.

MMA

- Выпрямитель обеспечивает **крутопадающие внешние характеристики**, предназначенные для ручной дуговой сварки металлическими электродами с покрытием.
- Регулировка сварочного тока осуществляется с помощью потенциометра на передней панели выпрямителя.

MIG/MAG

- Выпрямитель обеспечивает **жесткие внешние характеристики со ступенчатой регулировкой индуктивности сварочной цепи**, предназначенные для полуавтоматической сварки в среде защитного газа.
- Регулировка сварочного напряжения в режиме MIG-MAG осуществляется непосредственно на выпрямителе с помощью потенциометра регулировки сварочного напряжения (тока) или с механизма подачи полуавтомата. Выбор органа регулировки (местный или дистанционный) осуществляется с помощью тумблера.

ПРЕДУСТАНОВКА И ИНДИКАЦИЯ СВАРОЧНОГО НАПРЯЖЕНИЯ И ТОКА

В режиме "**Предустановка**":

- **MMA, TIG** - на индикаторе сварочного тока индицируется величина предустанавливаемого сварочного тока, на индикаторе сварочного напряжения индицируется "---".
- **MIG-MAG** - на индикаторе сварочного напряжения индицируется величина предустанавливаемого сварочного напряжения, на индикаторе сварочного тока индицируется "---".
- Выпрямитель будет находиться в режиме предустановки сварочного режима в зависимости от выбранного вида сварки до начала процесса сварки.

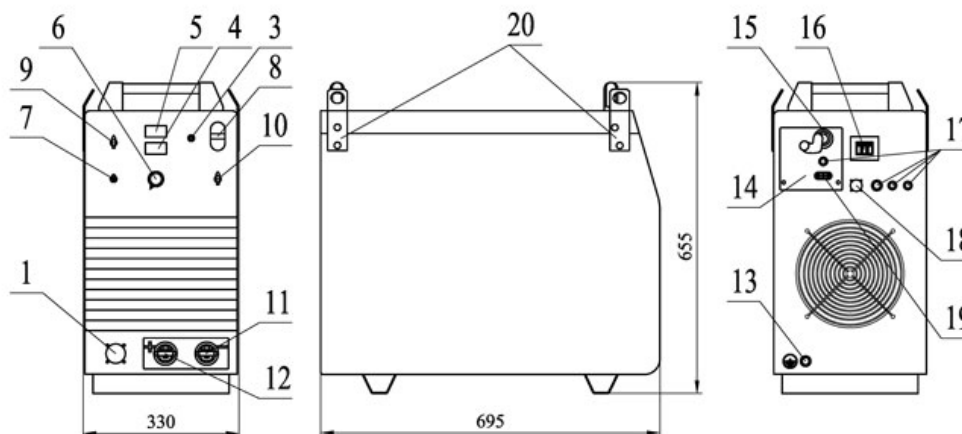
В режиме "**Сварка**":

- индицируются текущие значения сварочного тока и напряжения.
- После окончания сварки индикатор переходит на отображение запомненного значения тока и напряжения сварочного процесса - режим "память", при этом цифры на экране мигают. Поэтому, для корректной работы индикатора в этом режиме, продолжительность сварочного процесса должна быть не менее 3 сек. Для перехода в режим "Предустановка" необходимо изменить положение ручки потенциометра регулирования выходного напряжения (тока).



Производитель
сварочного
оборудования

ОБЩИЙ ВИД, ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ВЫПРЯМИТЕЛЯ ПИОНЕР-6000



- | | |
|---|--|
| 1. Разъём для подключения полуавтомата; | 11. Силовой разъем "-"; |
| 3. Индикатор "Перегрев"; | 12. Силовой разъем "+"; |
| 4. Индикатор сварочного тока; | 13. Устройство заземления; |
| 5. Индикатор сварочного напряжения; | 14. Съёмная крышка отсека подключения сетевого кабеля; |
| 6. Потенциометр регулирования выходного напряжения (тока); | 15. Устройство ввода сетевого кабеля; |
| 7. Тумблер "Местное-дистанционное управление"; | 16. Автоматический выключатель "Сеть" (защитная крышка не показана); |
| 8. Блок кнопок сетевого выключателя с индикатором "Сеть"; | 17. Предохранители; |
| 9. Переключатель режимов работы "ММА/ MIG-MAG/ TIG"; | 18. Разъем "~380В"; |
| 10. Переключатель выбора ступеней индуктивности сварочной цепи; | 19. Разъем "~36В"; |
| | 20. Скобы для подъема грузозахватным устройством. |



Производитель
сварочного
оборудования

инженерный и технологический сервис

www.npfets.ru
(812) 321-61-61



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Значение		
	MIG/MAG	TIG	MMA
Номинальное напряжение питающей сети трехфазного переменного тока, В		380	
Частота, Гц		50	
Номинальный сварочный ток, при ПН=60% и длительности цикла 10 мин. (для исполнения 00)	630	600	520
Номинальный сварочный ток, при ПН=100% и длительности цикла 10 мин. (для исполнения 01)	630	600	520
Номинальное сварочное напряжение, В	44	34	40,8
Напряжение холостого хода, В, не более	75	75	75
Наименьший сварочный ток, А, не более	12	18	17
Наибольший сварочный ток, А, не менее	630	600	520
Пределы регулирования рабочего напряжения, В	14,7-44,0	10,7-34,0	20,7-40,8
Потребляемая мощность, при номинальном токе, кВА, не более	34	34	34
Номинальный ток главных цепей автомата защиты (с характеристикой срабатывания электромагнитного расцепителя "D"), А		63	
Масса, кг		67	
Габаритные размеры, мм		695x330x655	

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

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ ВЫПРЯМИТЕЛЯ ПИОНЕР-6000

Наименование опции
Тележка сварочного комплекса ТСК-01/02
Турель СТСК-01/02
Колеса
Держатель горелки (для установки на источник)
Блок водяного охлаждения БВА-02 (исполнения 07 и 08)

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



Производитель
сварочного
оборудования