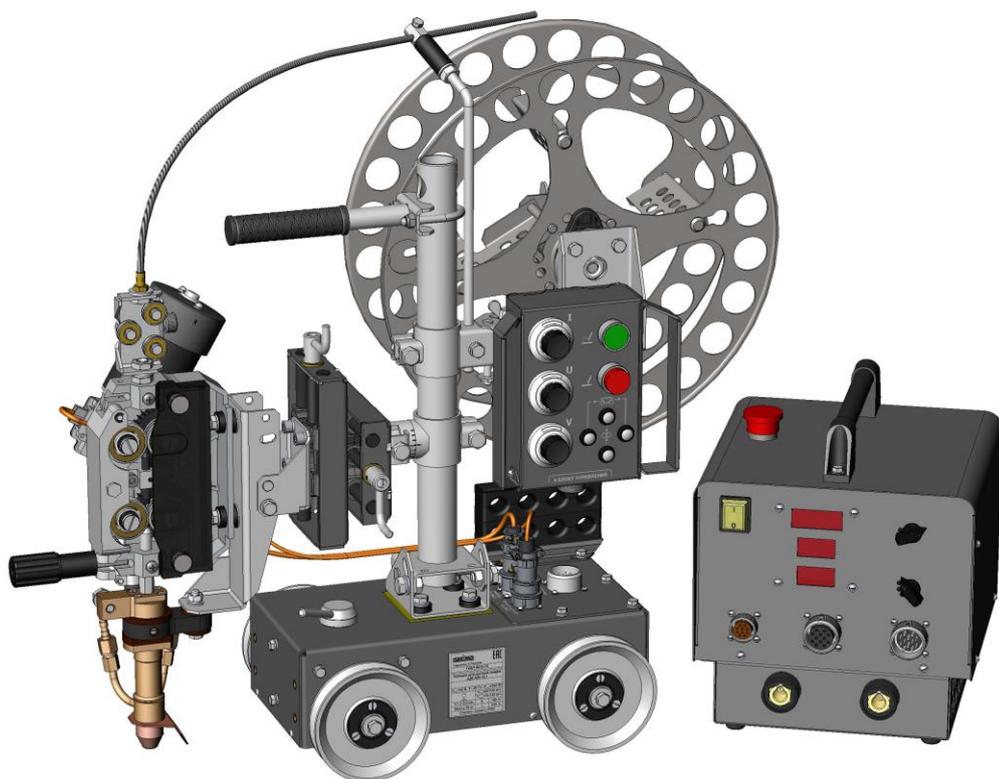




АВТОМАТ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ ПЛАВЯЩИМСЯ ЭЛЕКТРОДОМ В СРЕДЕ ЗАЩИТНЫХ ГАЗОВ АДГ-630 УЗ.1



интернет-сайт:
<http://selma.npfets.ru>

адрес эл. почты:
selma@selma.npfets.ru

КАТАЛОГ

АВТОМАТ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ АДГ-630 УЗ.1 серия 03

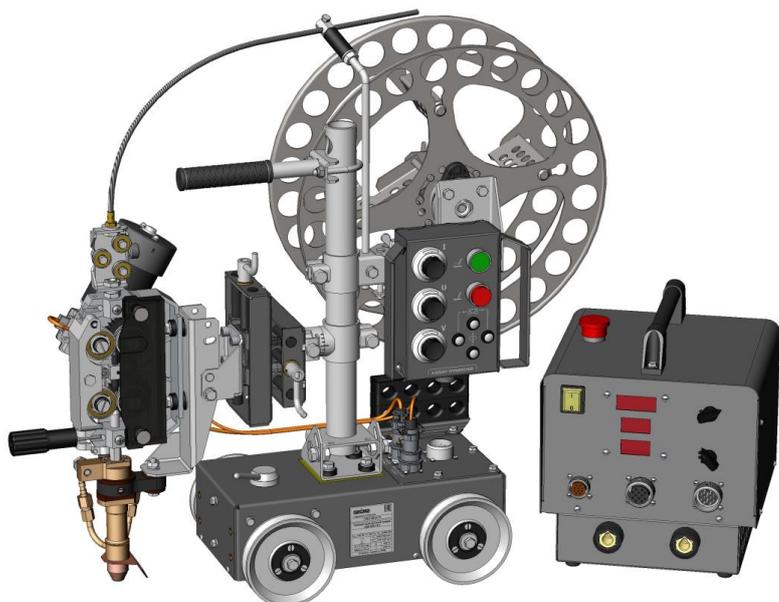


Рис.1. Автомат сварочный АДГ-630 исп.00 (базовое исполнение, с БУ-21). Код927И.

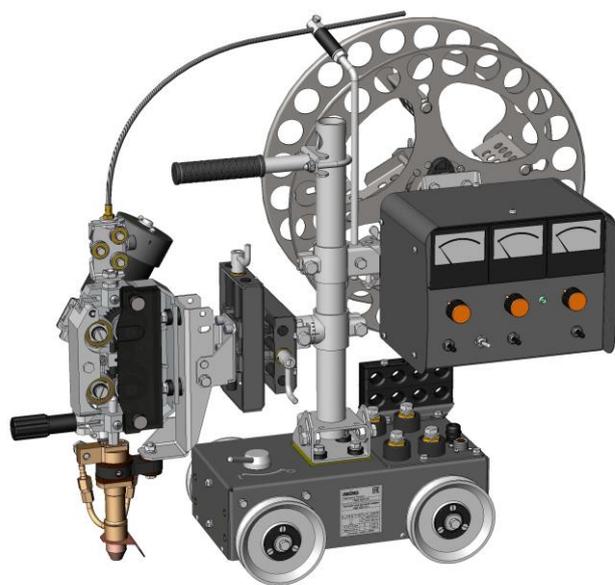


Рис.2. Автомат сварочный АДГ-630 исп.01 (опциальное исполнение, с БУ-23). Код928И.

Автомат для дуговой сварки АДГ-630 УЗ.1 с плавным регулированием скорости подачи электродной проволоки и скорости сварки, предназначен для автоматической электродуговой сварки плавящимся электродом в среде защитных газов однопроходных и многопроходных соединений внахлест, угловых, тавровых, а также стыковых соединений с разделкой и без разделки кромок.

По требованию заказчиков, сварочный автомат оснащается сварочной горелкой для сварки под слоем флюса к базовому подающему механизму (см. рис.4 и 5) или сварочной головкой АДФ-1000 для сварки под слоем флюса (см. рис.6-9). Сварочный автомат с любой конфигурацией сварочной головки может быть укомплектован блоком управления БУ-21 с пультом дистанционного управления (рис.1), или блоком управления БУ-23, закрепленном на тракторе (рис.2).

Табл.1. Технические характеристики сварочного автомата АДГ-630 сер.03 исп.00 и 01.

№ п/п	Технические параметры	Значения
1	Напряжение питания трактора при частоте ~50Гц, В	42
2	Номинальный сварочный ток при ПВ=100%, А	630
3	Диаметр электродной проволоки, мм	1,2-3,2
4	Диапазон регулирования скорости подачи электродной проволоки, м/ч:	80-780
5	Диапазон регулирования скорости сварки, м/ч	10-120
6	Колесная колея, мм	235
7	Межосевое расстояние колес, мм	240
8	Ширина тележки без упоров, мм	275
9	Ход горизонтального суппорта, мм	100
10	Ход вертикального суппорта, мм	100
11	Угол наклона сварочной головки перпендикулярно оси сварного шва	±45°
12	Угол наклона сварочной головки вдоль оси сварного шва	+15°...-5°
13	Угол поворота сварочной головки на вертикальной стойке	±90°
14	Мощность привода перемещения тележки, Вт	50
15	Мощность привода подачи проволоки, Вт	250
16	Мощность, потребляемая сварочным трактором, Вт, не более	300
17	Максимальная масса кассеты с проволокой, кг:	30
18	Габаритные размеры трактора с кассетой (Д×Ш×В), мм	830×345×730
19	Масса трактора без блока управления, без проволоки и без кассеты, кг	31

АВТОМАТ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ АДГ-630 УЗ.1 серия 03

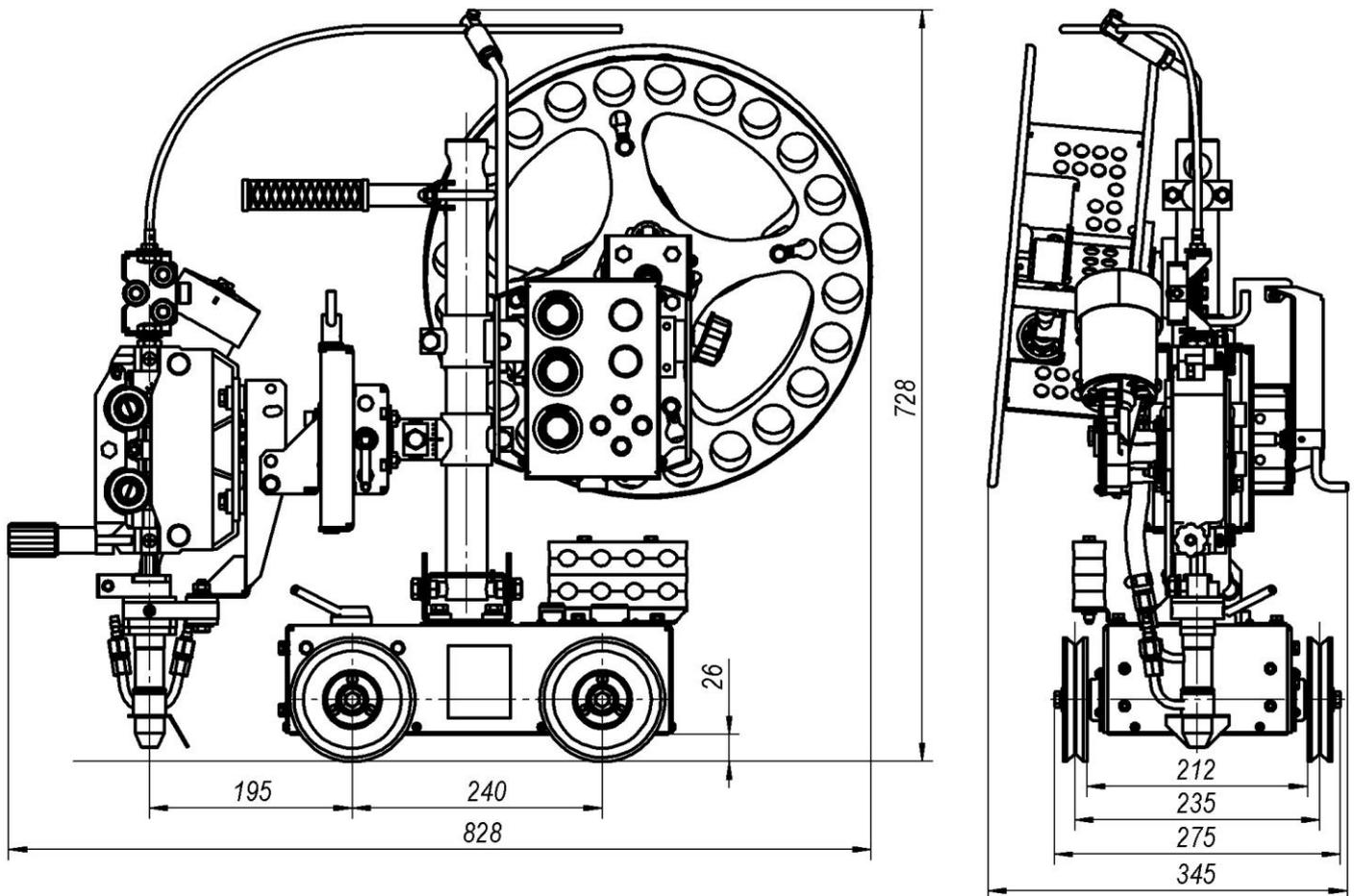


Рис.3. Автомат сварочный АДГ-630 исп.00. Габаритный чертеж.

Табл.2. Базовый комплект поставки сварочного автомата АДГ-630 сер.03 исп.00. Код927И.

№ п/п	Обозначение (код)	Наименование	Кол.	Примечание
1	АДГ-630.00.000	Автомат сварочный АДГ-630 УЗ.1 *	1	
2	ЕВГИ.421243.006	Блок управления БУ-21	1	сер.05 исп.00
3	ЕВГИ.656616.045-М	Пульт управления	1	сер.05 исп.М
4	СТО10-022-021-200-003	Кольцо	4	ЗИП
5		Ролик для проволоки $\varnothing 2,0-2,4$	2	ЗИП
6		Наконечник М8 CuCrZr $\varnothing 1,2$	1	ЗИП
7		Наконечник М8 CuCrZr $\varnothing 2,0$	1	ЗИП
8	АДГ-630.01.303-01	Канал $\varnothing 1,0-1,2$	1	ЗИП
9	АДГ-630.01.303-03	Канал $\varnothing 2,0-2,4$	1	ЗИП
10		Паспорт АДГ-630	1	
11		Руководство по эксплуатации АДГ-630	1	
12		Паспорт БУ-21	1	
13	АДГ-630.10.000	Упаковка	1	

* С блоком управления БУ-21, с ПУ и кассетой К-01 для сварочной проволоки. По умолчанию на автомате установлены: Ролик для проволоки $\varnothing 1,2-1,6$ – 2 шт.; наконечник М8 CuCrZn $\varnothing 1,6$; АДГ-630.01.303-02_Канал $\varnothing 1,4-1,6$.

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ ИСПОЛНЕНИЯ

сварочного автомата АДГ-630

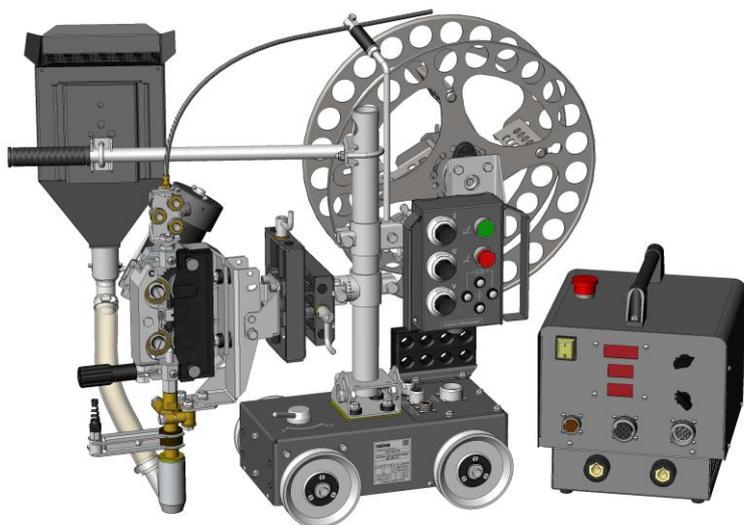


Рис.4. Автомат сварочный АДГ-630 исп.02
(с горелкой для сварки под флюсом, с БУ-21).

Код для заказа: АДГ-630.00.000-02.

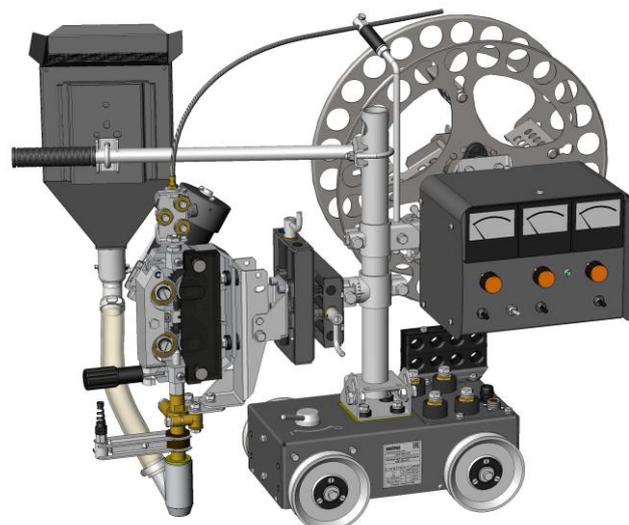


Рис.5. Автомат сварочный АДГ-630 исп.03
(с горелкой для сварки под флюсом, с БУ-23).

Код для заказа: АДГ-630.00.000-03.

Табл.3. Технические характеристики сварочного автомата АДГ-630 сер.03 исп.02 и 03.

№ п/п	Технические параметры	Значения
1	Напряжение питания трактора при частоте ~50Гц, В	42
2	Номинальный сварочный ток при ПВ=100%, А	1000
3	Диаметр электродной проволоки, мм	1,2-3,2
4	Диапазон регулирования скорости подачи электродной проволоки, м/ч:	80-780
5	Диапазон регулирования скорости сварки, м/ч	10-120
6	Колесная колея, мм	235
7	Межосевое расстояние колес, мм	240
8	Ширина тележки без упоров, мм	275
9	Ход горизонтального суппорта, мм	100
10	Ход вертикального суппорта, мм	100
11	Угол наклона сварочной головки перпендикулярно оси сварного шва	$\pm 45^\circ$
12	Угол наклона сварочной головки вдоль оси сварного шва	$+15^\circ \dots -5^\circ$
13	Угол поворота сварочной головки на вертикальной стойке	$\pm 90^\circ$
14	Мощность привода перемещения тележки, Вт	50
15	Мощность привода подачи проволоки, Вт	250
16	Мощность, потребляемая сварочным трактором, Вт, не более	300
17	Максимальная масса кассеты с проволокой, кг:	30
18	Емкость бункера для флюса*, дм ³	6
Габаритные размеры трактора с кассетой (Д×Ш×В), мм:		
19	а) Исполнение 02	900×490×730
	б) Исполнение 03	900×560×730
20	Масса трактора без блока управления, без проволоки и без кассеты, кг	35

* Сварочный автомат не предназначен для работы с системой оборота флюса и бункером объемом более 6 л.

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

сварочного автомата АДГ-630

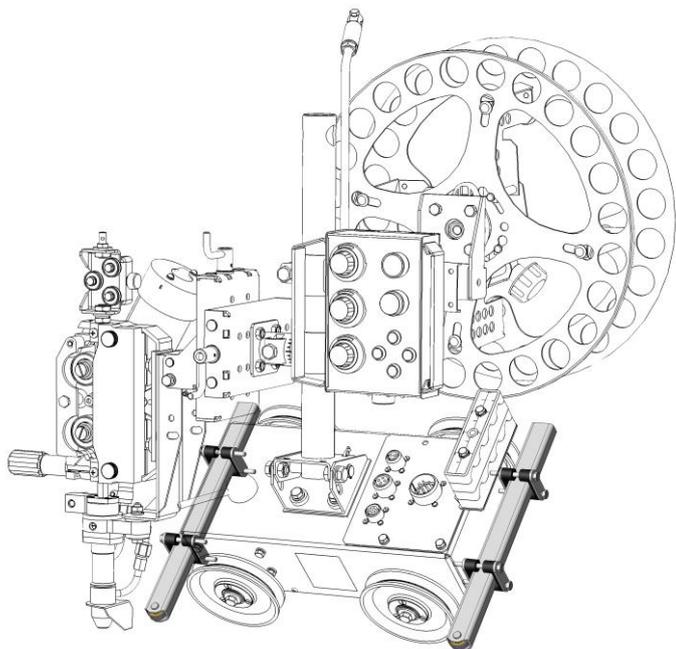


Рис.6. Комплект упоров для сварки «в лодочку».
Код для заказа: АДГ-630.06.000.

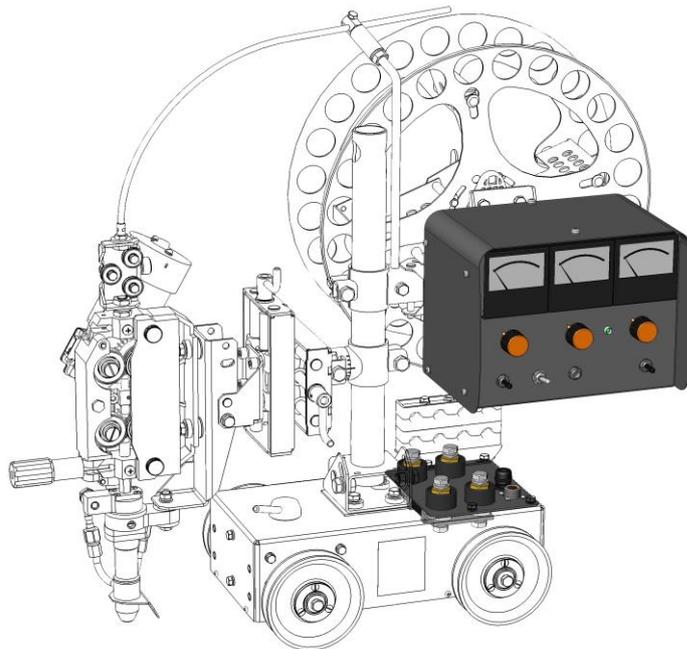


Рис.7. Комплект блока управления БУ-23.
Код для заказа: АДГ-630.07.000.

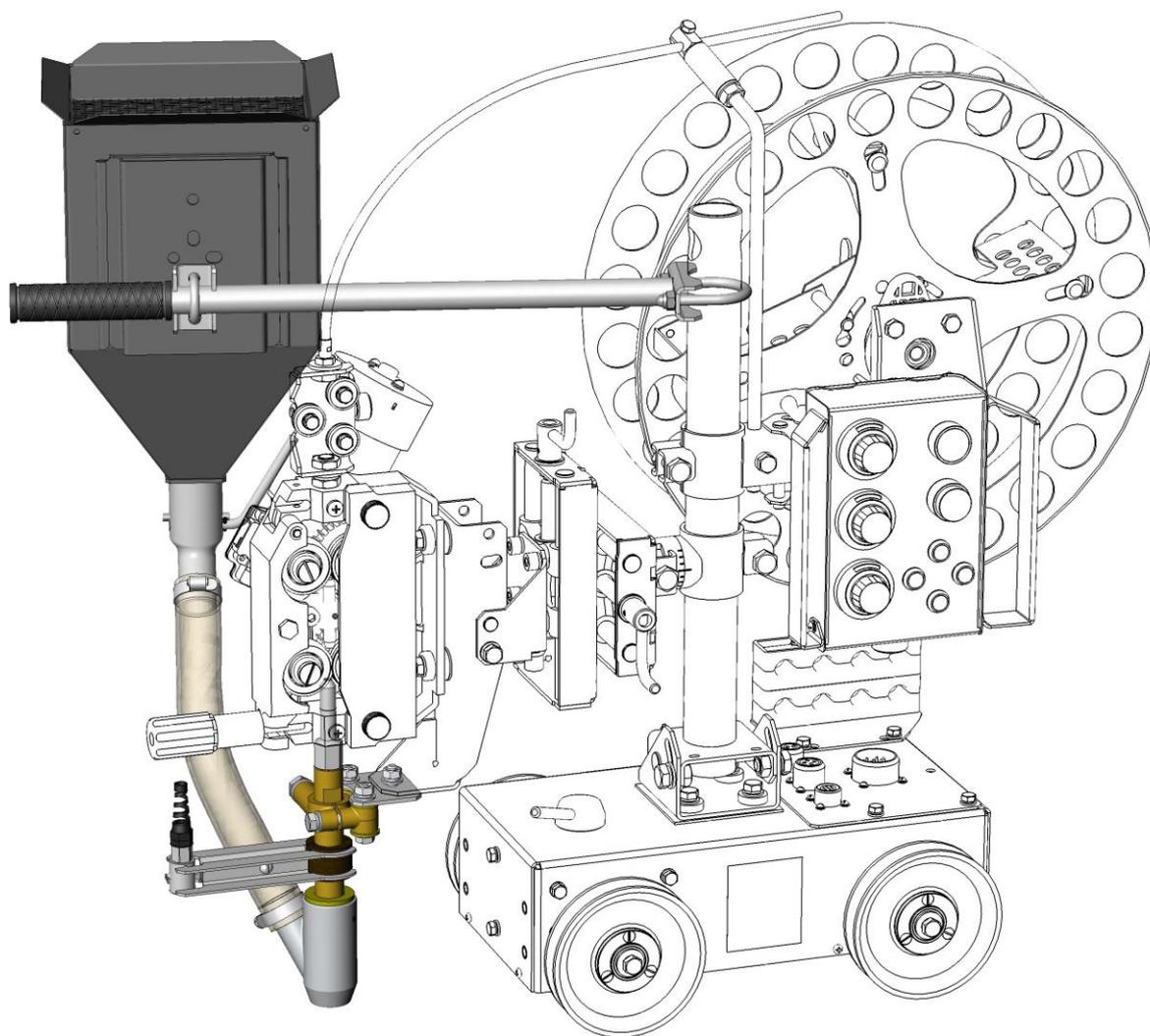


Рис.8. Комплект сварочной горелки для сварки под слоем флюса проволокой $\varnothing 1,2-3,2$ мм.
Код для заказа: АДГ-630.08.000.

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

сварочного автомата АДГ-630

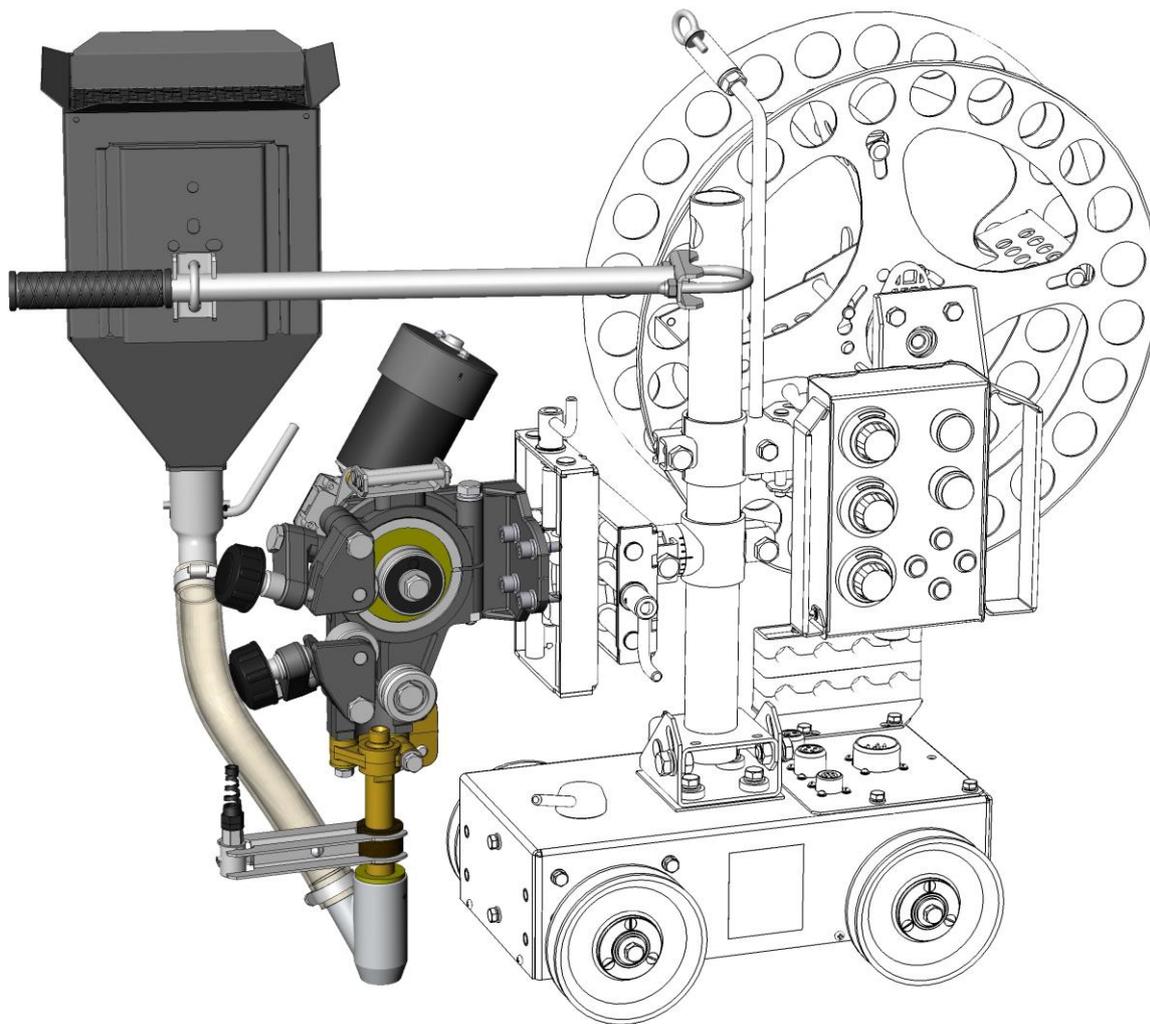


Рис.9. Комплект сварочной головки АДФ-1000 для сварки под флюсом проволокой $\varnothing 3,0-5,0$ мм.
Код для заказа: АДГ-630.08.000-02.

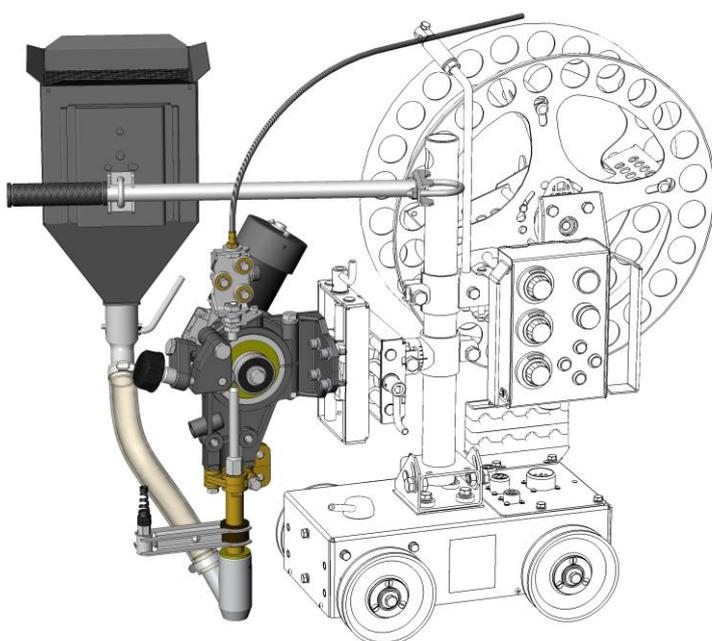


Рис.10. Комплект сварочной головки АДФ-1000 для сварки под флюсом проволокой $\varnothing 1,2-2,4$ мм.
Код для заказа: АДГ-630.08.000-01.

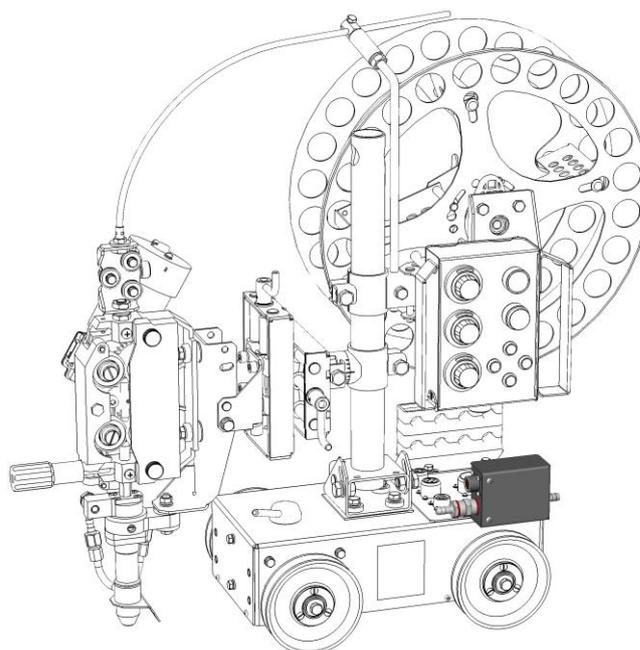


Рис.11. Реле протока охлаждающей жидкости.
Код для заказа: АДГ-630.04.000.

АВТОМАТ СВАРОЧНЫЙ АДФ-1000-А на базе сварочного автомата АДГ-630

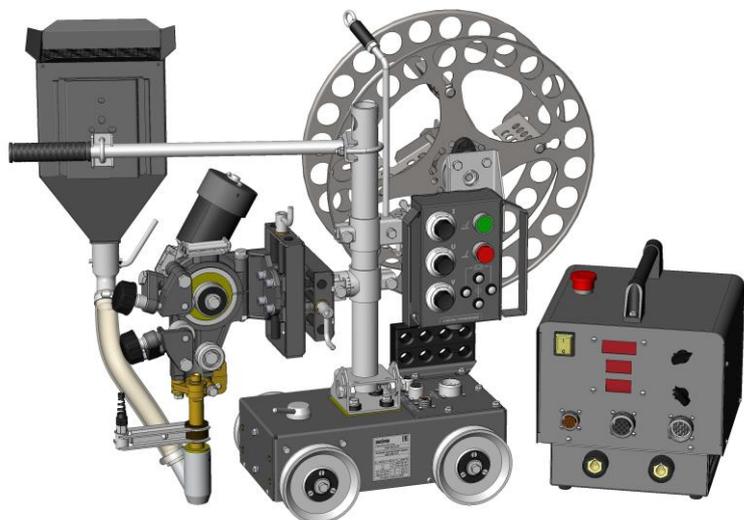


Рис.12. Автомат сварочный АДФ-1000-А исп.00
(с головкой для сварки под флюсом, с БУ-21).
Код для заказа: АДГ-630.00.000-06.

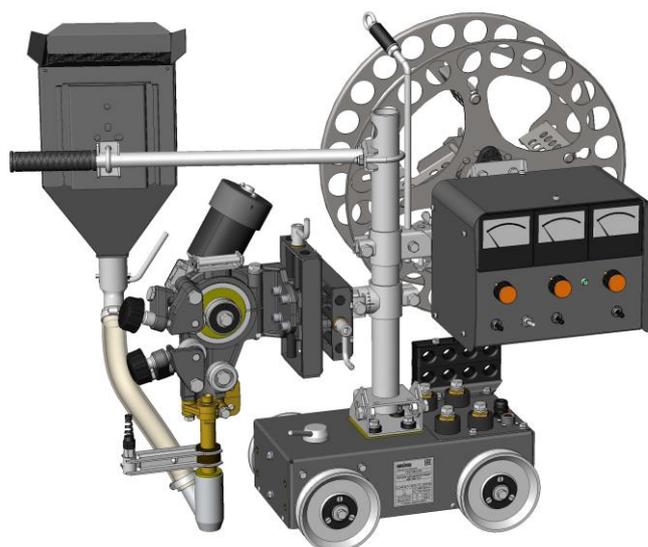


Рис.13. Автомат сварочный АДФ-1000-А исп.01
(с головкой для сварки под флюсом, с БУ-23).
Код для заказа: АДГ-630.00.000-07.

Табл.4. Технические характеристики сварочного автомата АДФ-1000-А исп.00 и 01.

№ п/п	Технические параметры	Значения
1	Напряжение питания трактора при частоте ~50Гц, В	42
2	Номинальный сварочный ток при ПВ=100%, А	1000
3	Диаметр электродной проволоки, мм	3,0-5,0
4	Диапазон регулирования скорости подачи электродной проволоки, м/ч:	32-320
5	Диапазон регулирования скорости сварки, м/ч	10-120
6	Колесная колея, мм	235
7	Межосевое расстояние колес, мм	240
8	Ширина тележки без упоров, мм	275
9	Ход горизонтального суппорта, мм	100
10	Ход вертикального суппорта, мм	100
11	Угол наклона сварочной головки перпендикулярно оси сварного шва	±45°
12	Угол наклона сварочной головки вдоль оси сварного шва	+30°...-5°
13	Угол поворота сварочной головки на вертикальной стойке	±90°
14	Мощность привода перемещения тележки, Вт	50
15	Мощность привода подачи проволоки, Вт	250
16	Мощность, потребляемая сварочным трактором, Вт, не более	300
17	Максимальная масса кассеты с проволокой, кг:	30
18	Емкость бункера для флюса*, дм ³	6
Габаритные размеры трактора с кассетой (Д×Ш×В), мм:		
19	а) Исполнение 00	900×490×730
	б) Исполнение 01	900×560×730
20	Масса трактора без блока управления, без проволоки и без кассеты, кг	37

* Сварочный автомат не предназначен для работы с системой оборота флюса и бункером объемом более 6 л.

АВТОМАТ СВАРОЧНЫЙ АДФ-1000-А

на базе сварочного автомата АДГ-630

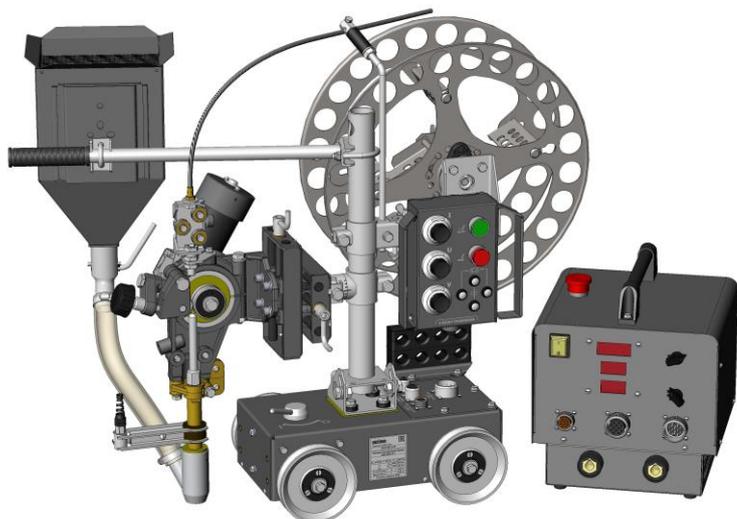


Рис.14. Автомат сварочный АДФ-1000-А исп.02
(с головкой для сварки под флюсом, с БУ-21).
Код для заказа: АДГ-630.00.000-04.

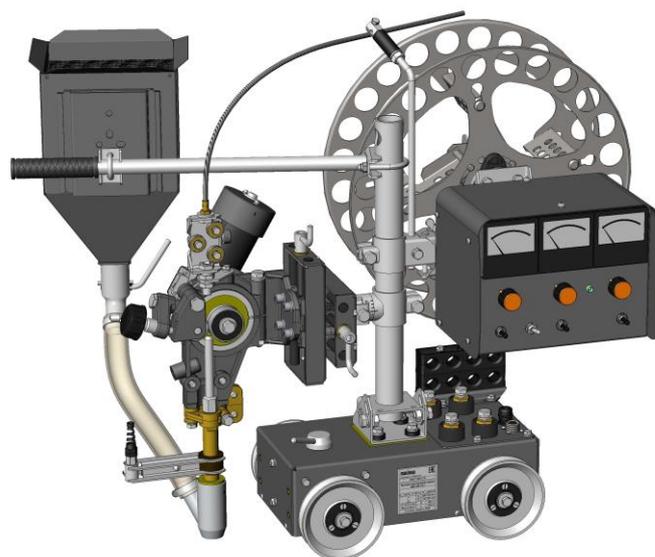


Рис.15. Автомат сварочный АДФ-1000-А исп.03
(с головкой для сварки под флюсом, с БУ-23).
Код для заказа: АДГ-630.00.000-05.

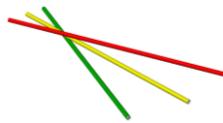
Табл.5. Технические характеристики сварочного автомата АДФ-1000-А исп.02 и 03.

№ п/п	Технические параметры	Значения
1	Напряжение питания трактора при частоте ~50Гц, В	42
2	Номинальный сварочный ток при ПВ=100%, А	1000
3	Диаметр электродной проволоки, мм	1,2-2,4
4	Диапазон регулирования скорости подачи электродной проволоки, м/ч:	128-1280
5	Диапазон регулирования скорости сварки, м/ч	10-120
6	Колесная колея, мм	235
7	Межосевое расстояние колес, мм	240
8	Ширина тележки без упоров, мм	275
9	Ход горизонтального суппорта, мм	100
10	Ход вертикального суппорта, мм	100
11	Угол наклона сварочной головки перпендикулярно оси сварного шва	$\pm 45^\circ$
12	Угол наклона сварочной головки вдоль оси сварного шва	$+30^\circ \dots -5^\circ$
13	Угол поворота сварочной головки на вертикальной стойке	$\pm 90^\circ$
14	Мощность привода перемещения тележки, Вт	50
15	Мощность привода подачи проволоки, Вт	250
16	Мощность, потребляемая сварочным трактором, Вт, не более	300
17	Максимальная масса кассеты с проволокой, кг:	30
18	Емкость бункера для флюса*, дм ³	6
19	Габаритные размеры трактора с кассетой (Д×Ш×В), мм:	
	а) Исполнение 02	900×490×730
	б) Исполнение 03	900×560×730
20	Масса трактора без блока управления, без проволоки и без кассеты, кг	36

* Сварочный автомат не предназначен для работы с системой оборота флюса и бункером объемом более 6 л.

ЗАПАСНЫЕ ДЕТАЛИ И ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

сварочного автомата АДГ-630

Поз.	Внешний вид	Код	Наименование	GMAW	SAW
1			Ролик Ø1,2-1,6	•	•
			Ролик Ø2,0-2,4	•	•
			Ролик Ø3,0	•	•
2		СТО10-022-055-100-000	Ролик Ø1,2	•	•
		СТО10-022-055-100-000-01	Ролик Ø1,6	•	•
		СТО99-014-015-500-000	Ролик Ø2,0	•	•
		СТО10-022-055-100-000-02	Ролик Ø2,4	•	•
		СТО99-014-015-500-000-01	Ролик Ø3,0		•
		СТО99-014-015-500-000-02	Ролик Ø4,0		•
		СТО99-014-015-500-000-03	Ролик Ø5,0		•
3			Наконечник М8 CuCrZr Ø1,2	•	
			Наконечник М8 CuCrZr Ø1,6	•	
			Наконечник М8 CuCrZr Ø2,0	•	
			Наконечник М8 CuCrZr Ø2,4	•	
4			Наконечник М10 CuCrZr Ø1,2		•
			Наконечник М10 CuCrZr Ø1,6		•
			Наконечник М10 CuCrZr Ø2,0		•
			Наконечник М10 CuCrZr Ø2,4		•
5			Наконечник М16×1,5 Ø2,0		•
			Наконечник М16×1,5 Ø3,0		•
			Наконечник М16×1,5 Ø4,0		•
			Наконечник М16×1,5 Ø5,0		•
6		АДГ-630.01.404	Переходник М8/М16×1,5		•
		АДГ-630.01.404-01	Переходник М10/М16×1,5		•
7		АДГ-630.01.303-01	Канал Ø1,0-1,2 L=194мм	•	
		АДГ-630.01.303-02	Канал Ø1,4-1,6 L=194мм	•	
		АДГ-630.01.303-03	Канал Ø2,0-2,4 L=194мм	•	
		АДГ-630.01.403-01	Канал Ø1,0-1,2 L=222мм		•
		АДГ-630.01.403-02	Канал Ø1,4-1,6 L=222мм		•
		АДГ-630.01.403-03	Канал Ø2,0-2,4 L=222мм		•
		АДФ-1000.13.001-01	Канал Ø1,0-1,2 L=303мм		•
		АДФ-1000.13.001-02	Канал Ø1,4-1,6 L=303мм		•
		АДФ-1000.13.001-03	Канал Ø2,0-2,4 L=303мм		•
8		АДГ-630.01.500	Правильное устройство (для сварочной головки АДГ-630)	•	•
9		АДГ-630.01.500-01	Правильное устройство (для сварочной головки АДФ-1000)		•
10		СТО10-022-007-Р	Секция токоподвода (D22 L=100мм)		•

ЗАПАСНЫЕ ДЕТАЛИ И ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

сварочного автомата АДГ-630

Поз.	Внешний вид	Код	Наименование	GMAW	SAW
11		ТСФ-101.01.500	Токоподвод роликовый		•
12		ТСФ-101.01.504	Ролик (для роликового токоподвода)		•
13		АДГ-3.00-004-01	Сопло (для горелки RSL-600)	•	
14			Сопло флюсовое (осевое, для токоподвода D22)		•
15		СТО11-023-800-000-01	Сопло боковое (для токоподвода D22)		•
16		СТО10-022-055-006	Рукав (L=0,5м)		•
		СТО10-022-055-006-01	Рукав (L=0,7м)		•
		СТО10-022-055-006-02	Рукав (L=3,0)		•
17		СТО10-022-055-100	Ручка (для упорных винтов)	•	•
18		К-01.00.000	Кассета	•	•
19		ЕВГИ.725317.001	Адаптер (Применяется по 2шт. для одной кассеты)	•	•
20		АДФ-1000.05.700	Колесо	•	•
21		СТО10-022-021-200-003	Кольцо (резиновое, для колес тележки)	•	•
22		АДФ-1000.01.000	Указатель световой (точка)		•
		АДФ-1000.01.000-01	Указатель световой (линия)		•

ДЛЯ ЗАМЕТОК



АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
ЭЛЕКТРОМАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД
«ФИРМА СЭЛМА»

Адрес предприятия:
ул. Генерала Васильева 32а,
г. Симферополь,
Республика Крым,
Российская Федерация,
295000.

Отдел маркетинга и сбыта
тел.: +7 3652 58-30-52
+7 3652 58-30-54
+7 3652 58-30-55
факс: +7 3652 58-30-53
+7 3652 58-30-85

Группа гарантийного ремонта
и сервисного обслуживания
тел.: +7 3652 58-30-56