

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Казахстан (772)734-952-31

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Таджикистан (992)427-82-92-69

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

<https://selma.nt-rt.ru> || ssq@nt-rt.ru

Полуавтомат дуговой сварки ПДГ-322 с БУСП-06



Полуавтомат дуговой сварки **ПДГ-322** предназначен для дуговой сварки плавящийся электродной проволокой на постоянном токе в среде защитных газов изделий из малоуглеродистых и низколегированных сталей, с естественным охлаждением горелки. Может комплектоваться любым типом сварочных источников для MIG/MAG сварки.

Конструктивно состоит из двух блоков: механизма подачи ПДГ-322, и блока управления сварочным процессом **БУСП-06**. Управление полуавтоматом осуществляется с помощью органов управления, расположенных внутри корпуса механизма подачи, на блоке управления, и кнопкой, расположенной на горелке. Полуавтомат имеет независимое, плавное регулирование скорости подачи электродной проволоки, которое осуществляется ручкой потенциометра, расположенного внутри корпуса механизма подачи.

Основные особенности ПДГ-322 с БУСП-06:

- плавная регулировка выходного напряжения сварочного источника и скорости подачи электродной проволоки от подающего механизма;
- обеспечивает стабильность скорости подачи сварочной проволоки и обратную связь по напряжению на двигателе подачи сварочной проволоки, что позволяет производить качественную сварку на расстоянии до 30 метров от сварочного источника;
- стабильная скорость подачи сварочной проволоки при длине шлейфа горелки от 3 до 5 метров и изгибах шлейфа;
- четырех роликовый механизм подачи, обеспечивает повышенное тяговое усилие и возможность работы с горелками длиной до 5 м;
- два режима сварки: «длинные швы» (4-х тактный режим) или «короткие швы» (2-х тактный режим);
- продув газа до и после сварки;
- наличие настраиваемых режимов «мягкий старт» и «время растяжки дуги»;
- автоматическое управление газовым трактом, сварочным источником и подающим механизмом посредством кнопки на горелке;
- шестеренчатое зацепление подающего ролика и прижимного ролика;
- тарированное усилие прижимного устройства;
- подключение горелки с штырьевым подсоединением;
можно установить кассету (диаметром 200мм) с проволокой весом 5 кг;
надежная и ударопрочная конструкция корпуса подающего механизма.



Основные технические характеристики ПДГ-322 с БУСП-06:

Наименование параметра	Значения
напряжение питающей сети, В, (f=50Гц)	2х380
номинальный сварочный ток, А	315
количество роликов, шт.	4
диаметр электродной проволоки, мм	0,8-1,4
скорость подачи электродной проволоки, м\ч.	70-930
пределы регулирования времени предварительной продувки газа, сек, (только в режиме “длинные швы”)	от 0,2
пределы регулирования времени продувки газа после сварки (защита сварочной ванны), сек, (только в режиме “длинные швы”)	от 0,2
пределы регулирования времени задержки отключения выпрямителя (вылет проволоки), сек	0,1-0,5
пределы регулирования времени нарастания скорости подачи электродной проволоки от минимального до установленного значения (мягкий старт), сек	0,5-4,0
мощность электродвигателя подающего механизма, Вт	65
тип разъема сварочной горелки	штырьевой
вместимость сварочной кассеты, кг	5
масса ПДГ-322, кг	10
масса БУСП-06, кг	15
габариты ПДГ-322, мм	470x160x255
габариты БУСП-06, мм	300x235x215

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Казахстан (772)734-952-31

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Таджикистан (992)427-82-92-69

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93