

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 ПДГО-515



Полуавтомат для дуговой сварки **ПДГО-515** предназначен сварки изделий из малоуглеродистых и низколегированных сталей сплошной электродной проволокой на постоянном токе в среде защитных газов или самозащитной порошковой проволокой.

ПДГО-515 имеет независимую, плавноступенчатую регулировку скорости подачи электродной проволоки (2 ступени), которая настраивается ручкой потенциометра, расположенной на передней панели, а также при помощи сменной ведущей зубчатой шестеренки механизма подачи проволоки SSJ-21.

Управление полуавтоматом осуществляется с помощью органов управления, расположенных на передней панели, в отсеке механизма подачи, а также при помощи кнопки расположенной на самой горелке.

Основные особенности ПДГО-515:

- плавное регулирование выходного напряжения сварочного источника, а также скорости подачи электродной проволоки с подающего механизма;
- наличие режимов заправки проволоки и проверки подачи газа;
- усовершенствованная плата управления;
- усиленный корпус;
- обеспечивает стабильную скорость подачи сварочной проволоки, что позволяет производить качественную сварку на расстоянии до 30 метров от сварочного источника;
- универсальное тормозное устройство, соответствует европейским стандартам;
- обеспечивает установку кассеты (диаметром 300 мм) с проволокой весом 15 кг;
- стабильность скорости подачи сварочной проволоки при длине шлейфа горелки от 3 до 5 метров и изгибах шлейфа;
- укомплектован адаптером для установки каркасных сварочных кассет с внутренним диаметром 180

мм;

- автоматическое управление газовым трактом, сварочным источником и подающим механизмом посредством кнопки на горелке;
- подключается к любому типу сварочных источников для MIG/MAG сварки производства «SELMA»;
- два режима сварки: «длинные швы» (4-х тактный режим), и «короткие швы» (2-х тактный режим);
- возможностью изменения диапазона регулировки скорости подачи проволоки, при замене ведущей зубчатой шестеренки;
- наличие регулируемых режимов «мягкий старт», «время растяжки дуги», «продувка газа до и после сварки».

Основные технические характеристики ПДГО-515:

Наименование параметра	Значения
напряжение питающей сети, В, (f=50Гц)	27
количество роликов, шт.	2
номинальный сварочный ток, А	500
номинальный режим работы (ПВ), %	60
пределы регулирования сварочного тока, а (в зависимости от выбранного сварочного источника)	до 500
диаметр стальной сплошной проволоки, мм	1,0-2,0
диаметр порошковой проволоки, мм	1,2-2,0
пределы регулирования скорости подачи электродной проволоки, м/ч -при z*=35 -при z*=18	80-980 40-500
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	0,2-2,0
пределы регулирования времени задержки отключения выпрямителя (вылет проволоки), с	0,2-1,5
пределы регулирования времени нарастания скорости подачи электродной проволоки от минимального до установленного значения (мягкий старт)	0,2-2,0
тип разъема сварочной горелки	евроразъем
габаритные размеры, мм	695x325x550
масса с колесами, кг	24

Регулировка напряжения возможна только для выпрямителей, допускающих возможность дистанционной регулировки напряжения.

* типоразмер ведущей зубчатой шестеренки, установленной в механизме подачи проволоки.

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