

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-511



Полуавтомат дуговой сварки ПДГО-511, предназначен для дуговой сварки изделий из малоуглеродистых и низколегированных сталей сплошной электродной проволокой на постоянном токе в среде защитных газов или самозащитной порошковой проволокой. Полуавтомат имеет независимое, плавное регулирование скорости подачи электродной проволоки, которое регулируется ручкой потенциометра, расположенного на механизме подачи. Управление полуавтоматом осуществляется с помощью органов управления, расположенных на механизме подачи или пульте дистанционного управления, и кнопки на горелке. При использовании горелки с дополнительным переключателем возможен выбор двух заранее настроенных

Основные особенности ПДГО-511:

- цифровая индикация сварочного напряжения и скорости подачи сварочной проволоки;
 - плавная регулировка выходного напряжения сварочного источника и скорости подачи электродной проволоки с подающего механизма;
 - возможность установки двух независимых режимов сварки и выбора их посредством переключения клавиши на горелке;
 - обеспечивает стабилизацию скорости подачи сварочной проволоки по тахогенератору;
 - наличие режима со стабилизацией сварочного тока по длине дуги;
 - наличие режима «Захват» по сигналу встроенного датчика тока;
 - автоматическое управление газовым трактом, сварочным источником и подающим механизмом посредством кнопки на горелке;
 - два режима сварки: «длинные швы» (4-х тактный режим) или «короткие швы» (2-х тактный режим);
 - регулировка длительности растяжки дуги;
 - продувка газа до и после сварки;
 - наличие режима «Мягкий старт»;
 - наличие режима заправки проволоки и режима проверки подачи газа;
 - зубчатое зацепление подающего и прижимного роликов;
 - тарирование усилия прижимного устройства;
 - подключение горелки через втычное соединение;
 - комплектуется горелкой фирмы «BINZEL» по выбору заказчика;
 - обеспечивает установку кассеты с проволокой весом 15 кг. Кассета со сварочной проволокой защищена ударопрочным пластиковым кожухом;
 - тормозное устройство предусматривает установку сварочной проволоки на кассетах с посадочным диаметром 50мм или 200мм (через переходный адаптер);
 - облегченный алюминиевый корпус;
 - «ножны» для сварочной горелки;
 - наличие устройства для подвешивания подающего механизма на траверсе (консоли) при работе в полевых условиях;
 - подключается к любому типу сварочных источников для МИГ/МАГ сварки производства
- подключается к любому типу сварочных источников других производителей через блок питания БП-02.

Основные технические характеристики ПДГО-511:

Наименование параметра	Значения
напряжение питания, В	27
частота, Гц	50
номинальный сварочный ток, А*	500
номинальное сварочное напряжение, В**	39
номинальный режим работы (пв) при цикле 5 мин., %*	60
пределы регулирования сварочного тока, А*	50-500
диаметр стальной сплошной проволоки, мм	0,8-1,6
диаметр порошковой проволоки, мм	1,2-2,0
пределы регулирования скорости подачи электродной проволоки, не хуже, м/ч (м/мин)	60-960 (1-16)
тип разъема горелки	kz-2
пределы регулирования времени предварительной продувки газа, сек	0,002-10,0
пределы регулирования времени продувки газа после сварки (защита сварочной ванны), сек	0,002-10,0
пределы регулирования времени задержки отключения выпрямителя (вылет проволоки), сек	0,002-2,0
габаритные размеры, длинна, ширина, высота, мм	480x530x300
масса с касетой, не более, кг	17

*Пределы регулирования сварочного тока (напряжения) определяются сварочным выпрямителем, совместно с которым работает полуавтомат. В таблице в качестве сварочного выпрямителя приведены данные выпрямителя ВД-506ДК серия 04.

*Значение рабочего напряжения сварочного выпрямителя в вольтах определяется зависимостью:
 $U = 14 + 0,05 \cdot I_{св.}$, где $I_{св.}$ – сварочный ток, А.

*Работоспособность полуавтомата обеспечивается при колебаниях напряжения питающей сети от минус 10% до плюс 5% от номинального.

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