

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](mailto:ssq@nt-rt.ru)

## Комплектный сварочный полуавтомат ПДГО-601 с ВДУ-601С



Комплектный полуавтомат ПДГО-601 с ВДУ-601С предназначен для сварки на постоянном токе с использованием плавящегося электрода в среде защитных газов, в качестве плавящегося электрода может использоваться любой тип сварочной проволоки диаметром от 1 до 3,2 мм.

Комплектный полуавтомат **ПДГО-601** с **ВДУ-601С** состоит из двух устройств с комбинированным управлением: механизм подачи сварочной проволоки и сварочный выпрямитель, как источник тока сварки. Оба блока могут быть смонтированы на единую мобильную платформу, или работать на удалении до 50 метров друг от друга.

Сварочный выпрямитель ВДУ-601С отличается большой мощностью и возможностью работать в тяжелых условиях. В комплекте с ПДГО-601 способен производить сварку с номинальной мощностью в 630А при ПВ=60%. А при установке меньших значений тока (от 550А) комплектный полуавтомат может использоваться в непрерывном режиме ПВ=100%.

Усиленный **би** роликовый механизм подачи ПДГО-601 обеспечивает стабильность подачи сварочной проволоки любого типа, на любую горелку, даже при значительных изгибах шлейфа и в любых пространственных положениях.

*Основные особенности ПДГО-601*

- плавная регулирование выходного напряжения сварочного источника и скорости подачи электродной проволоки от подающего механизма;
  - обеспечение стабилизации скорости подачи сварочной проволоки и обратной связи по напряжению на двигателе подачи сварочной проволоки, это дает возможность производить качественную сварку на расстоянии до 50 метров от сварочного источника;
  - стабильная скорость подачи сварочной проволоки при длине шлейфа горелки от 3 до 5 метров и изгибах шлейфа;
  - автоматическое управление газовым трактом, сварочным источником и подающим механизмом посредством кнопки на горелке;
  - доступны 3 сварочных режима: «длинные швы» (4-х тактный режим), «короткие швы» (2-х тактный режим), и Inter Lock (обрыв дуги посредством удаления горелки от зоны сварки);
  - доступны регулируемые режимы «Мягкий старт» и «Время растяжки дуги»;
  - продувка газа до и после сварки;
  - наличие режима заправки проволоки и режима проверки подачи газа;
  - применение 6-ти роликового механизма подачи, обеспечивает повышенное тяговое усилие и возможность работы с горелками длиной до 5 метров;
  - универсальное тормозное устройство, соответствующие европейским стандартам;
  - зубчатое зацепление подающего и прижимного роликов;
  - таррирование усилие прижимного устройства;
  - тип разъема для подсоединения горелки: штырьевой или евроразъем;
  - возможность устанавливать кассеты (диаметром 300мм) с проволокой весом до 15 кг;
  - подача сварочной проволоки может производиться непосредственно с кассеты или с бухты, уложенной на разматывающее устройство;
  - может подключаться к любому типу сварочных источников для MIG/MAG сварки производства
- может быть подключен к любому типу сварочных источников других производителей через блок питания БП-02;
  - по дополнительному заказу может комплектоваться колесами и защитным пластиковым кожухом для кассеты с проволокой.

#### Основные технические характеристики ПДГО-601:

| Наименование параметра  | Значения                       |
|---|--------------------------------|
| напряжение питающей сети, В, (f=50Гц)   | 27                             |
| номинальный сварочный ток, А  | 630                            |
| количество роликов, шт.   | 6                              |
| диаметр электродной проволоки, мм<br>– с альная<br>– порош овая   | 1,2-2,0<br>1,6-3,2             |
| скорость подачи электродной проволоки, м/ч.   | 60-820                         |
| пределы регулирования времени предварительной продувки газа, сек, (только в режиме “длинные швы”)   | 0,2-∞                          |
| пределы регулирования времени продувки газа после сварки (защита сварочной ванны), сек, (только в режиме “длинные швы”)                       | 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                        |
| тип разъема сварочной горелки   | штырьевой<br>или<br>евроразъем |
| емкость сварочной кассеты, кг   | 15                             |
| масса (без кассеты с проволокой), кг  | 20                             |
| габариты, мм  | 640x240x420                    |

## Основные особенности ВДУ-601С:

- 100% продолжительность включения источника;
- плавное регулирование тока сварки в режиме ММА и сварочного напряжения в режиме МИГ/МАГ;
- универсален, так как имеет два вида внешних характеристик: жесткие и падающие;
- облегченное зажигание и устойчивое горение дуги;
- дистанционная регулировка параметров сварки посредством пульта дистанционного управления (опция);
- класс изоляции H;
- быстроразъемные и безопасные токовые разъемы;
- легкость обслуживания и ремонта;
- по желанию клиента возможна поставка выпрямителя ВДУ-601С с комплектом колес для удобства перемещения.

## Основные технические характеристики ВДУ-601С:

| Наименование параметра                                    | Значения      |               |
|---|---------------|---------------|
|   | ММА           | МИГ/МАГ       |
| напряжение питающей сети, В                               | 3 x 380       |               |
| частота питающей сети, Гц                                 | 50            |               |
| номинальный сварочный ток, А (при ПВ, %)                  | 630<br>(100%) | 620<br>(100%) |
| пределы регулирования сварочного тока, А                  | 45-630        | 60-630        |
| пределы регулирования сварочного напряжения, В            | 22-50         | 17-52         |
| номинальное рабочее напряжение, В                         | 44            | 51            |
| напряжение холостого хода, В, не более                    | 80            |               |
| потребляемая мощность при номинальном токе, кВа, не более | 50            |               |
| диаметр электрода, мм                                     | 2-8           | –             |
| масса, кг, не более                                       | 260           |               |
| габариты, мм, не более                                    | 895x505x835   |               |

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