

# Полуавтомат дуговой сварки ПДГ-421



Полуавтомат предназначен для полуавтоматической сварки на постоянном токе плавящейся электродной проволокой в среде защитных газов в комплекте с источниками для МИГ/МАГ сварки.

ПДГ-421 (с 4 роликовым подающим механизмом) обеспечивает стабильную подачи проволоки качественную сварку на расстоянии до 30 метров от источника при любом расположении сварочных кабелей.

**ПДГ-421 - идеальный полуавтомат для судостроения и судоремонта.**

### Основные преимущества ПДГ-421:

- Малогабаритный облегченный подающий механизма для работы в стесненных условиях;
- Плавное регулирование выходного напряжения сварочного источника и скорости подачи электродной проволоки с подающего механизма;
- Обеспечивает стабилизацию 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 3...5 м и изгибах шлейфа;
- Применение 4-х роликового механизма подачи, обеспечивает повышенное тяговое усилие и возможность работы с горелками длиной до 5м.
- Автоматическое управление газовым трактом, сварочным источником и подающим механизмом посредством кнопки на горелке;
- Шестеренчатое зацепление подающего и прижимного роликов;
- Тарированное усилие прижимного устройства;
- Возможна установка цифровой индикации сварочного тока и напряжения по дополнительному заказу.
- Подключение горелки с штыревым подсоединением, возможность подключения горелки через евразъем по дополнительному заказу;
- Обеспечивает установку кассеты (диаметром 200мм) с проволокой весом 5 кг;
- Жесткая и ударопрочная конструкция корпуса подающего механизма;

### **Технические характеристики**

Наименование параметра	Значение
Напряжение питающей сети, В, (f=50Гц)	27
Номинальный сварочный ток, А	400
Количество роликов, шт.	4
Диаметр электродной проволоки, мм	0,8-1,4
Скорость подачи электродной проволоки, м/ч.	60-960
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
Мощность электродвигателя подающего механизма, Вт	65
Тип разъема сварочной горелки	штыревой или евразъем
Вместимость сварочной кассеты, кг	5
Масса, кг	12
Габариты, мм,	490x185x295



ООО «ИТС-Урал» Екатеринбург, ул. Лукиных, 4  
Тел/факс (343) 222-1-999  
e-mail: [info@ets-ural.ru](mailto:info@ets-ural.ru) [www.ets-ural.ru](http://www.ets-ural.ru)