

СВАРКА С УПРАВЛЯЕМЫМ КАПЛЕПЕРЕНОСОМ (УКП)

Профессиональные аппараты нового поколения для полуавтоматической сварки с **управляемым каплепереносом** в среде защитных, активных газов и их смесей - ДС400.3ЗУКП незаменимы для работы, когда требуется минимальное разбрызгивание, гарантированное проплавление и качество шва. Аппараты ДС400.3ЗУКП надежны и выполнены на высочайшем профессиональном уровне с использованием последних достижений в области электроники и сварочных технологий.



АППАРАТ ДС400.3ЗУКП - мощный 400-амперный инверторный источник питания для:

- полуавтоматической сварки с управляемым каплепереносом в среде CO₂. **Режим УКП.**
- традиционной полуавтоматической сварки и наплавки. **Режим MIG/MAG.**
- ручной дуговой сварки покрытым электродом. **Режим ММА.**

■ использования в составе установок автоматической сварки.

Предназначен для работы с подающим механизмом ПМ 4.33 «Трасса».

- Резкое снижение уровня разбрызгивания;
- Отсутствие деформаций металла за счет четкого управления тепловложением;
- Сварка по переменному зазору;
- Гарантированное проплавление и обратный валик;
- Возможность ведения сварки во всех пространственных положениях;
- Качество сварки сравнимое с аргодуговой, при производительности в 3-5 раз выше;
- Цифровая индикация тока и напряжения сварки;
- Питание, как от стационарной сети, так и от дизель-генератора.

РЕЖИМ MIG/MAG

Традиционный режим сварки с короткими замыканиями, отличающийся в **ДС400.3ЗУКП** высокой стабильностью и «мягкой» дугой. Для сварки и наплавки сплошной и порошковой проволокой, в том числе самозащитной.

РЕЖИМ УКП

Благодаря «покапельному» управлению переносом металла, аппарат ДС400.3ЗУКП позволяет выйти на новый качественный уровень сварки, при котором ведется независимое управление сварочным током и скоростью подачи проволоки при помощи быстродействующего микропроцессора и обратных связей, позволяющих контролировать и изменять параметры сварочной дуги более 1000 раз в секунду.

Технология УКП позволяет повысить производительность, исключить прожоги, снизить требования к точности подготовки кромок под сварку. Сварка ведется сплошными проволоками в CO₂ и самозащитными проволоками.

Применяется для сварки корневого прохода при сварке трубопроводов. Позволяет при односторонней сварке без подкладок получить корневой шов с гарантированным обратным валиком.

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ ДС 400.3З УКП

- 1** – индикатор включения напряжения питания;
- 2** – индикатор блокировки по превышению температуры;
- 3** – индикатор задания тока в режиме РД, напряжения в режиме ПА и базового тока в режиме УКП;
- 4** – индикатор наклона вольтамперной характеристики в режиме РД, включения режима сварки самозащитной порошковой проволокой (NR) в режиме ПА и задания тока импульса в режиме УКП;
- 5** – индикатор задания времени горячего старта в режимах РД и ПА;
- 6** – индикатор уровня форсирования дуги в режиме РД, переключения длины кабелей в режиме ПА и времени спада импульса тока в режиме УКП;
- 7** – средство контроля выставляемого и измеренного напряжения сварки;
- 8** – средство контроля тока сварки и средство контроля выставляемых параметров;
- 9** – индикатор включения режима РД;
- 10** – индикатор включения режима ПА;
- 11** – энкодер;

Корневой проход (сварка в режиме управляемого каплепереноса)



- 12** – кнопка выбора режима сварки РД, ПА или УКП;
- 13** – индикатор включения режима УКП;
- 14** – кнопка выбора параметров сварки

Технические характеристики ДС400.3З УКП	
Напряжение питания, В	380 ,+10% –10%
Потребляемая мощность, кВА, не более	22
Номинальный режим работы ПН, % (при +20 °С)	100
Максимальный ток при ПН=100%, А	400
Диапазон рабочих температур, °С	От –40 до +40
Масса, кг	52
Габаритные размеры, мм	730x320x550

РЕЖИМ ММА

ДС 400.ЗЗУКП позволяет вести сварку покрытым электродом .

■ В этом режиме аппарат имеет **ограничение напряжения холостого хода до 12В** - «безопасный вариант»

■ Система **«горячего старта»** обеспечивает легкое возбуждение сварочной дуги.

■ Устройство **«антистик»**, защищает электрод от прилипания.

■ Имеется возможность регулировки «форсирования» сварочной дуги. Уменьшение «форсирования» снижает разбрызгивание металла, а увеличение «форсирования» уменьшает вероятность залипания электрода, увеличивая проплавление и давление дуги.

■ Изменение наклона вольтамперной характеристики от 0.4В/А до 1.4В/А. Разная крутизна ВАХ выбирается в зависимости от типа покрытия электрода, позволяет получать качественные сварные соединения при использовании электродов, как с основным, так и с целлюлозным видом покрытия.

ПОДАЮЩИЙ МЕХАНИЗМ ПМ-4.33

«ТРАССА» предназначен для подачи **сплошной стальной, алюминиевой и порошковой проволокой**. Полуавтомат выполнен в пыле- и влагозащищенном исполнении и отлично подходит для работы в трассовых условиях.

ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ

■ Цифровое задание всех параметров сварки с подающего механизма

Технические характеристики ПМ 4.33 «Трасса»	
Напряжение питания, В	~36
Потребляемая мощность, кВА, не более	0,15
Скорость подачи проволоки, м/мин	1–17
Диаметр проволоки, мм	
Сплошная	0,6–2,0
Алюминиевая	0,6–2,0
Порошковая	1,6–3,2
Диапазон рабочих температур, °С	От –40 до +40
Масса, кг	13
Габаритные размеры, мм	610x234x414

- Цифровая индикация скорости подачи проволоки, сварочного тока и напряжения
- Плавная регулировка скорости подачи сварочной проволоки и напряжения на дуге
- Энергонезависимая память режимов сварки
- Плавное зажигание и гашение дуги
- Установка времени продува в начале сварки и обдува газа после ее окончания
- Четырехроликовый механизм подачи проволоки (профиль ролика зависит от диаметра и вида сварочной проволоки)
- Зубчатое зацепление подающих и прижимных роликов
- Регулируемое усилие прижима
- Возможна эксплуатация на удалении до 50м от сварочного источника
- Отсекатель защитного газа
- «Тест газа» и «тест проволоки»
- Дистанционное управление скоростью подачи проволоки
- Подача сварочной проволоки со стандартных 5 и 15кг катушек.
- Возможность работы в непрерывном 2-х и 4-тактном режиме.

