

СВАРОЧНЫЙ КОМПЛЕКС «СКАЛА» - создан по техническим требованиям предприятий судостроительной промышленности и представляет собой комплект оборудования для выполнения широкого спектра сварочных работ. Это мощный промышленный комплекс со 100% ПВ на токе 500А.

Комплекс предназначен для:

МЕХАНИЗИРОВАННОЙ СВАРКИ MIG/MAG
РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ ММА
ДУГОВОЙ СТРОЖКИ

В состав комплекса «Скала» входят:

СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ ДС500 «СКАЛА»
ПОДАЮЩИЙ МЕХАНИЗМ ПМ 4.4 «СКАЛА»

Оборудование поддерживает все передовые процессы и функции сварки:

- синергетический подбор параметров сварки,
- импульсный режим и режим двойного импульса,
- цифровое формирование характеристик и контроль дуги,
- динамическое поддержание длины дуги,
- управляемое зажигание и гашение дуги,
- минимизация разбрызгивания,
- цифровые протоколы хранения и передачи данных.

ИСТОЧНИК ДС500 «СКАЛА» это 500-амперный сварочный аппарат в стальном промышленном корпусе, построенный на цифровой платформе.

ПОЛУАВТОМАТ ПМ4.4 «СКАЛА»

Предназначен для работы в тяжелых промышленных условиях. Обеспечивает подачу проволоки сплошного сечения и порошковой



проволоки диаметром от 0.6 до 2.4мм на удалении до 80м от сварочного источника.

РЕЖИМ MIG/MAG

- Сварка стальной и алюминиевой проволокой сплошного сечения и порошковой проволокой
- Задание всех параметров и управление сварочными процессами с подающего механизма
- Кнопки «быстрой памяти», для вызова одной из пяти сохраненных сварочных программ
- Синергетическое управление сваркой с автоматическим подбором параметров
- Адаптивная система поддержания длины дуги
- Режим импульсной сварки и сварки с двойным импульсом
- Точное и управляемое зажигание сварочной дуги и формирование качественного начала шва.

Технические характеристики аппарата ДС500 «Скала»

Напряжение питания, В	380 ,+10% -10%
Потребляемая мощность, кВА, не более	24
Напряжение в режиме MIG/MAG (плавнорегулируемое. Дискретность 0,1), В	16,5-39
Сварочный ток в режиме MIG/MAG, А	40 - 500
Сварочный ток в режиме ММА (дискретность 1А), А	40 - 400
Номинальный режим работы ПН, %	100
Диапазон рабочих температур, °С	От -40 до +40
Масса, кг	50
Габаритные размеры, мм	730×320×550

Технические характеристики ПМ4.4 «Скала»	
Напряжение питания, В	~36
Потребляемая мощность, кВА, не более	0,15
Скорость подачи проволоки, м/мин	1-25
Диаметр проволоки, мм	
Сплошная	0.6-2.0
Алюминиевая	1.2-2.4
Порошковая	1.6-2.4
Диапазон рабочих температур, °С	От-40 до +40
Масса, кг	14
Габаритные размеры, мм	500x210x410



- Плавная регулировка скорости подачи сварочной проволоки и напряжения на дуге
- Четырехроликковый механизм подачи проволоки
- Отдельные регулируемые прижимы для каждой пары роликов
- Подсветка внутреннего пространства подающего механизма
- Встроенный отсекающий защитного газа
- Возможность работы в 2-х и 4-тактном режиме
- Надежное крепление силовых кабелей и горелки тросиком к корпусу полуавтомата
- Количество управляющих проводов в соединительных кабелях уменьшено до 4 за счет цифрового протокола передачи данных
- Автоматическое измерение сопротивления сварочного контура для стабильной работы на длинных кабелях

РЕЖИМ ММА

- Плавное регулирование сварочного тока в диапазоне от 40 до 400 А. Точность задания тока – до 1А, контролируется цифровым индикатором.
- Система «горячего старта» обеспечивает легкое возбуждение сварочной дуги.
- Функция «антистик» защищает электрод от залипания.
- **Иновационная система управления** сварочной дугой с обратной связью на частотах более 1000Гц. Дуга становится абсолютно управляемой. Разбрызгивание снижено на 25-30%.
- Система «форсирования» сварочной дуги контролирует поведение сварочной дуги делая ее мягкой либо увеличивает проплавление и давление дуги
- Регулировка наклона вольтамперной характеристики от 0.4В/А до 1.25В/А управляет переносом металла, в зависимости от конкретных условий сварки и типа электрода, что особенно важно при сварке **целлюлозными электродами**
- **Режим импульсной сварки** с отдельной регулировкой тока импульса, тока паузы, времени импульса и времени паузы позволяет точно управлять тепловложением
- Цифровой пульт ДУ с индикацией тока сварки

РЕЖИМ ДУГОВОЙ СТРОЖКИ

- Вольтамперная характеристика источника специально адаптирована для дуговой строжки, чтобы обеспечить максимальную эластичность дуги.
- Аппарат позволяет выбирать дефекты сварных швов, резать металл, делать отверстия, удалять дефекты литья и наплавленный металл.