ДС400.33М - современный промышленный инверторный аппарат на ток до 500А предназначенный для сварки:

- **МЕХАНИЗИРОВАННОЙ** - совместно с подающими механизмами ПМ4.33М и ПМ 4.33 «Трасса» в режиме **MIG/MAG**
- **РУЧНОЙ ДУГОВОЙ** сварки покрытым электродом в режиме **ММА**
- **АВТОМАТИЧЕСКОЙ** - совместно с **установкой АДС-1** в режиме **MIG/MAG**

Работает как от стационарной сети, так и от дизель-генератора.



РЕЖИМ MIG/MAG

Аппарат ДС 400.33М обеспечивает точное поддержание режимов сварки (не зависимо от длины силовых кабелей и перепадов напряжения в сети питания), высокое качество сварочных швов со всеми видами сварочной проволоки, минимальное разбрызгивание, мягкое зажигание дуги и плавное гашение дуги и устойчивое её горение в процессе сварки.

- **сварка газозащитной** проволокой сплошного сечения и порошковой проволокой.
- **сварка самозащитной** порошковой проволокой типа «Innershield»
- Дистанционное управление напряжением сварки (MIG/MAG) или током (ММА)
- Регулируемое время «**горячего старта**», от 0 до 2 секунд. Необходимо для улучшения зажигания сварочной дуги и формирования качественного начала шва.
- Цифровая индикация тока и напряжения сварки.

РЕЖИМ ММА

ДС 400.33М 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.

Технические характеристики аппарата ДС 400.33М (MIG/MAG, ММА)	
Напряжение питания, В	380,+10% –10%
Потребляемая мощность, кВА, не более	24
Напряжение источника MIG/MAG (плавнорегулируемое, дискретность 0,1), В	16,5 – 34
Сварочный ток MIG/MAG, А	50 – 500
Сварочный ток ММА (дискретность регулировки 1А), А	50 – 400
Номинальный режим работы ПН, %	100
Диапазон рабочих температур, °С	От – 40 до +40
Масса, кг	39
Габаритные размеры, мм	625×280×535

- 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.
- Дистанционное управление током сварки при помощи цифрового или аналогового пульта ДУ

ПОДАЮЩИЙ МЕХАНИЗМ ПМ-4.33 «ТРАССА»

предназначен для подачи **сплошной стальной, алюминиевой и порошковой проволоки** от 0.6 до 2.4мм при работе с аппаратом ДС400.33М.

Полуавтомат выполнен в пыле- и влагозащищенном исполнении и отлично подходит для работы в трассовых условиях.

Схема сборки при сварке в режиме MIG/MAG с полуавтоматом ПМ4.33 «Трасса»

ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ

- Цифровое задание всех параметров сварки непосредственно с подающего механизма
- 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 дуги, благодаря установке замедления проволоки вначале сварки
- Установка времени продува в начале сварки и обдува газа после ее окончания
- Плавное гашение дуги, благодаря установке замедления проволоки при окончании сварки
- 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-хтактном режиме

