Механизированная сварка – MIG/MAG
Сварка покрытым электродом – ММА
Дуговая строжка

Сварочный комплекс ДС 500М с ПМ4.4 «Скала М» - это мощный промышленный комплекс со 100% ПВ на токе 500А для выполнения широкого спектра сварочных работ.

Комплекс предназначен для:

МЕХАНИЗИРОВАННОЙ СВАРКИ MIG/MAG

РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ ММА

ДУГОВОЙ СТРОЖКИ

АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ TIG

В состав комплекса входят:

Сварочный аппарат ДС 500М

Подающий механизм ПМ4.4 «Скала М»



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 ДС 500М это 500-амперный сварочный аппарат в стальном промышленном корпусе, построенный на цифровой платформе.

ДС 500М позволяет вести сварку покрытым электродом - **ММА**

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.
- **Инновационная 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**

Технические характеристики источника ДС 500М	
Напряжение питания, В	380 ,+10% -10%
Потребляемая мощность, кВА, не более	25
Напряжение в режиме MIG/MAG (плавнорегулируемое. Дискретность 0,1), В	10 - 40
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	36
Габаритные размеры, мм	645x262x530

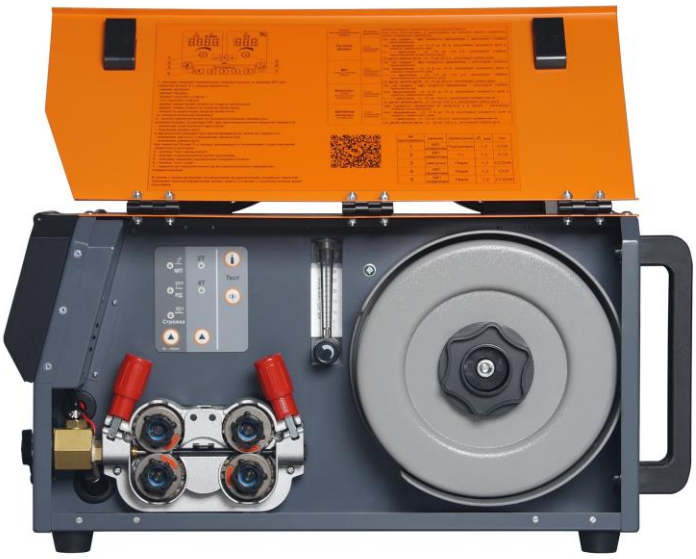
► Полуавтомат ПМ4.4 «Скала М»

Предназначен для работы в тяжелых промышленных условиях. Обеспечивает подачу проволоки сплошного сечения и порошковой проволоки диаметром от 0.6 до 1.6 мм на удалении до 80 м от сварочного источника.

Технические характеристики полуавтомата ПМ4.4 «Скала М»	
Напряжение питания, В	~36
Потребляемая мощность, кВА, не более	0,22
Скорость подачи проволоки, м/мин	1 - 25
Диаметр проволоки, мм Сплошная Алюминиевая Порошковая	 0.8-1.6 1.0-1.6 1.2
Диапазон рабочих температур, °С	От-40 до +40
Масса устанавливаемой катушки с проволокой, кг	5
Масса, кг	10
Габаритные размеры, мм	490x209x358



Полуавтомат ПМ4.4 «Скала Л» - упрощенная версия полуавтомата без синергетических программ и импульсного режима. Предназначена для специалистов, предпочитающих традиционное управление параметрами полуавтоматической сварки.



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.
- Плавная регулировка скорости подачи сварочной проволоки и напряжения на дуге
- Четырехроликовый механизм подачи проволоки
- Отдельные регулируемые прижимы для каждой пары роликов
- Подсветка внутреннего пространства подающего механизма
- Подогрев сварочной проволоки

- Встроенный отсекатель защитного газа
- Возможность работы в 2-х и 4-хтактном режиме
- 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 MIG/MAG импульсный

- синергетическое управление переноса металла в режиме «один импульс – одна капля»
- устойчивое горение дуги в пространстве, отсутствие разбрызгивания расплавленного металла проволоки
- стабильная сварка даже на «средних» токах 100-150А

Режим MIG/MAG с двойным импульсом

- модулирование высокочастотного несущего сварочного тока низкочастотными импульсами

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.
- **Инновационная 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 раздельной 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.