

КОМПЛЕКТ МЕХАНИЗИРОВАННОЙ СВАРКИ

ДС500.33М - 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

Подающий механизм ПМ 4.33М - предназначен для подачи сплошной стальной, алюминиевой и порошковой проволоки от 0.6 до 2.4мм.

Блок охлаждения обеспечивает жидкостное охлаждение сварочной горелки.



Управление сваркой осуществляется с панели подающего механизма. Там же находятся кнопки «быстрой памяти», позволяющие вызвать одну из пяти сохраненных сварочных программ. Комплект оснащен контроллером работы блока охлаждения. При отсутствии охлаждения горелки работа блокируется.

РЕЖИМ MIG/MAG

Аппарат ДС 500.33М 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.
- 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 500.33М позволяет вести сварку покрытым электродом.

- В этом режиме аппарат имеет **ограничение напряжения холостого хода до 12В** - «безопасный режим»
- Система **«горячего старта»** обеспечивает легкое возбуждение сварочной дуги.
- Функция **«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.

Технические характеристики аппарата ДС 500.33М (MIG/MAG, ММА)

Напряжение питания, В	380 ,+10% –10%
Потребляемая мощность, кВА, не более	25
Напряжение источника MIG/MAG (плавнорегулируемое. Дискретность 0,1), В	14– 39
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	44
Габаритные размеры, мм	625×280×535

■ 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.

В источнике предусмотрена автоматическая блокировка при перегреве или отклонении питающего напряжения от нормы. Характеристики источника не зависят от колебаний напряжений питающей сети.

ПОДАЮЩИЙ МЕХАНИЗМ ПМ 4.33М

- предназначен для подачи сплошной стальной, алюминиевой и порошковой проволоки от 0.6 до 2.4мм.



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
- Установка времени продува в начале сварки и обдува газа после ее окончания
- Плавное зажигание дуги, благодаря установке замедления проволоки вначале сварки
- Плавное гашение дуги, благодаря установке замедления проволоки при окончании сварки
- «быстрая память» пяти сварочных программ
- Четырехроликковый 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
- Кнопки «Тест газа» и «тест проволоки» на лицевой панели
- Дистанционное управление скоростью подачи проволоки
- Подача сварочной проволоки со стандартных 5 и 15кг катушек.
- Возможность работы в непрерывном 2-х и 4-х тактном режиме и режиме электрозаклепок.

Технические характеристики ПМ 4.33М	
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 – 2.4
Диапазон рабочих температур, °С	От -40 до +40
Масса, кг	14
Габаритные размеры, мм	685x250 x430

