

Автомат (трактор) сварочный **АДФГ-502 ШТОРМ**

Автомат предназначен для автоматической одно- или двухдуговой сварки углеродистых и легированных сталей под флюсом (SAW) или в защитных газах (MIG/MAG) всех типов сварных соединений.

Сварочный автомат в процессе работы передвигается непосредственно по изделию или направляющей профильной рейке. Точность траектории движения обеспечивается механизмом слежения автомата.

Точность перемещения горелки относительно свариваемого стыка обеспечивается механизмом слежения положения горелки. Системы слежения положения горелки и автомата – механические. Автомат предназначен для совместной работы с источниками постоянного тока – сварочными выпрямителями типа ВДУ, ВС или другими аналогичными источниками (по согласованию).



Исполнение АДФГ-502 Шторм для сварки под флюсом (SAW)



Исполнение АДФГ-502 Шторм для сварки в защитных газах (MIG/MAG)

Отличительные особенности:

- независимая плавная регулировка скорости подачи проволоки каждой горелки;
- плавная регулировка скорости сварки;
- две синхронизированные тележки для перемещения автомата (все колеса приводные);
- обеспечивается стабильность перемещения трактора по неровному листу;
- муфта для отключения двигателя привода перемещения. Возможность реверса хода тележки автомата;
- поворот и регулировка наклона блока управления облегчают работу сварщика-оператора;
- возможность установки доп. параметров: продувка газа до сварки, задержка включения привода перемещения, заварка кратера, отжиг проволоки, продувка газа после сварки;
- типовые водоохлаждаемые горелки с ПВ до 100% при сварке в защитных газах (при использовании с блоком охлаждения и циркуляции охлаждающей жидкости – опция);

- экран для защиты сварщика от ультрафиолетового излучения при сварке в защитных газах (опция);
- возможность подключения к сварочным источникам, которые уже есть у заказчика;
- модульная конструкция позволяет применять один и тот же автомат как для сварки под флюсом, так и для сварки в защитных газах, а также модернизировать его и до оснащать.

Технические характеристики (базовое исполнение)

Параметр	Значение
Номинальный сварочный ток при ПВ=100%, А*	500
Номинальное напряжение питающей сети, В (от источника питания)	24/36
Диаметр электродной проволоки, мм	
- сплошной	1,2...2,0
- порошковый	1,6...3,2
Диапазон регулирования скорости подачи электродной проволоки, м/ч	25...510
Диапазон регулирования скорости сварки, м/ч	10...60
Диапазон регулирования угла наклона сварочной горелки, град	130
Максимальная масса электродной проволоки в кассетах К300, кг	2x18
Емкость бункера для флюса, дм ³	5,7
Ширина колеи, мм	140...215
Габаритные размеры сварочного трактора (ДхШхВ), мм	940x440...695x950
Масса автомата без электродной проволоки, флюса и без источников питания, кг	95

*Данные для одной горелки.