

МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ «ФОРСАЖ-МП»

Цена: 29 000 руб.

НАЗНАЧЕНИЕ И РЕКОМЕНДАЦИИ



Механизм подачи проволоки ФОРСАЖ-МП предназначен для работы в составе сварочных полуавтоматов при проведении сварочных работ в производстве, где необходима сварка деталей, узлов и сборок, изготовленных из углеродистых и легированных сталей.

Сварка производится в полуавтоматическом режиме с применением специальной электродной проволоки с диаметром 0,8 - 1,6мм в среде активных и инертных газов типа двуокиси углерода, аргона или их смесей.

Применение механизма подачи проволоки ФОРСАЖ-МП при проведении сварочных работ гарантирует:

- плавное регулирование скорости подачи электродной проволоки;
- стабильность процесса подачи электродной проволоки;
- простоту заделки кратера сварного шва с использованием режима "растяжки дуги";
- возможность работы в продолжительном режиме, а также в режиме регулируемых коротких швов;
- возможность двухтактного управления процессом подачи проволоки (путем нажатия и удержания кнопки управления в течение сварочного цикла) и четырехтактного (кратковременным включением и выключением кнопки управления в начале и в конце каждого сварочного цикла).

Механизм подачи проволоки ФОРСАЖ-МП может эксплуатироваться в следующих условиях:

- рабочая температура окружающего воздуха - от минус 40°С до + 40°С;
- влажность - до 98% при температуре + 25°С;
- вибрации с амплитудой до 0,5 мм и ускорением 1,5g в диапазоне частот от 1 до 35 Гц;
- транспортирование (в упаковке) при ударных ускорениях до 10 g с длительностью ударных импульсов 5 мс.

По степени защиты от поражения электрическим током механизм подачи проволоки ФОРСАЖ-МП относится к классу 0 ГОСТ 12.2.007.0-75.

При покупке механизма подачи проволоки необходимо:
 убедиться в отсутствии на упаковке и корпусе механических повреждений;
 проверить комплектность прилагаемой документации и аксессуаров;
 убедиться в правильном заполнении свидетельства о продаже, в котором должен быть
 проставлен заводской номер механизма подачи проволоки, наименование и штамп
 торгующей организации, разборчивая подпись продавца, дата продажи и адрес
 владельца механизма подачи проволоки.

После транспортирования или хранения механизма подачи проволоки при температуре
 ниже минус 40°С включение механизма подачи проволоки можно производить только
 после выдержки его в течение двух-трех часов при температуре не ниже минус 40°С.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Рабочий диапазон напряжения питания (постоянного тока), В	22 - 32
Ток, потребляемый при работе, А	8, не более
Номинальный сварочный ток при ПВ=100%, А	400
Род сварочного тока	постоянный
Диаметр электродной проволоки, мм	0,8 - 1,6
Диапазон плавного регулирования скорости подачи электродной проволоки, н/мин	0,8 - 16
Мощность мотора редуктора, ВА	120
Регулируемое время в режиме "Растяжка дуги", с	0,2 - 0,8
Регулируемое время продувки газа, с	
перед сваркой	0,2 - 0,8
после сварки	0,2 - 2,1
Возможность управления механизмом подачи проволоки в двухтактном и четырехтактном режимах сварки	обеспечивается
Регулируемое время сварки и паузы в режиме коротких швов, с	0,3 - 3,0
Число роликов механизма подачи, шт.	4
Диаметр кассеты для электродной проволоки, мм	300
Габаритные размеры механизма подачи проволоки, мм	356x225x325, не более
Масса механизма подачи проволоки (без учета аксессуаров), кг.	8, не более
Масса брутто, кг.	14, не более
Установленная безотказная наработка, часов	300, не менее
срок службы, лет	5, не менее
назначенный ресурс до капитального ремонта, часов	2500, не менее