

АВТОМАТЫ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ АДФ-1202 и АДФ-1201



Общие сведения

Автомат АДФ-1202 УЗ предназначен для дуговой сварки под флюсом постоянным током стальной электродной проволокой диаметром 2-6 мм изделий из низкоуглеродистых и низколегированных сталей толщиной 3-10 мм.

Структура условного обозначения

АДФ-1202 УЗ:

А - автомат;

Д - для дуговой сварки;

Ф - под слоем флюса;

12 - номинальный сварочный ток, сотни ампер;

02 - номер модификации;

УЗ - климатическое исполнение и категория размещения по ГОСТ 15150-69.

Условия эксплуатации

На промышленных предприятиях в закрытых помещениях. Высота над уровнем моря не более 1000 м. Температура окружающей среды от минус 10 до 40°C. Окружающая среда невзрывоопасная, не содержащая токопроводящей пыли, агрессивных паров и газов в концентрациях, разрушающих металлы и изоляцию.

Техника безопасности по ГОСТ 8213-75 и ГОСТ 12.2.007.8-75. Автомат соответствует ТУ 16-683.011-84.

Нормативно-технический документ

ТУ 16-683.011-84

Технические характеристики

Номинальное напряжение питающей сети частотой тока 50 Гц, В - 380
Номинальный сварочный ток, А - 1250 Пределы регулирования сварочного тока, А - 300-1250 Продолжительность включения ПВ, при номинальном

сварочном токе, % - 60 Скорость подачи электродной проволоки, м/ч - 60-380
Скорость самохода, м/ч - 12-120 Номинальная потребляемая мощность, кВт·А
- 120 Габаритные размеры, мм: сварочного трактора - 1100х450х770
источника питания - 1090х720х950 Масса, кг: сварочного трактора - 70
источника питания - 500
Гарантийный срок - 1 год со дня ввода автомата в эксплуатацию, но не более
6 мес со дня поступления на действующие и 9 мес со дня поступления на
строящиеся предприятия.

Конструкция и принцип действия

Автомат состоит из самоходной тележки, на которой через посредство горизонтального и вертикального суппортов крепятся подающая головка с токоподводом и светоуказателем, барабан для проволоки и пульт управления. Автомат комплектуется источником сварочного тока - выпрямителем типа ВДУ-1202.

В автомате осуществляется зажигание дуги, ее поддержание и перемещение вдоль шва с непрерывной подачей флюса в зону сварки. В качестве электрода применяется проволока, уложенная в барабан, которая непрерывно подается в зону сварки.

Схема управления выполнена на полупроводниковых элементах и обеспечивает необходимый цикл работы автомата, плавное регулирование, стабилизацию скорости сварки и подачу электродной проволоки. Корректировка положения сварочной горелки относительно свариваемого шва производится суппортами автомата вручную.

Комплектность поставки

В комплект поставки входят: автомат; выпрямитель сварочного типа ВДУ-1202; комплект запасных частей по ведомости ЗИП, комплект эксплуатационной документации.