



ПОЛУАВТОМАТ СВАРОЧНЫЙ
ТИПА ПДГ-508 УЗ
ПАСПОРТ
ОШЦ. 468.005 ИС

1982 г.

СОДЕРЖАНИЕ

1. Назначение	3
2. Технические характеристики	3
3. Состав изделия и комплект поставки	3
4. Устройство и принцип работы	4
5. Указание мер безопасности	6
6. Подготовка изделия к работе и порядок работы	7
7. Техническое обслуживание	9
8. Возможные неисправности и методы их устранения	10
9. Свидетельство о приеме, консервации и упаковке	11
10. Гарантийные обязательства	12
11. Транспортирование и хранение	12
12. Сведения о рекламациях	13
13. Примечание. Сведения о содержании серебра	17

1. НАЗНАЧЕНИЕ

1.1. Полуавтомат сварочный типа ПДГ-508 УЗ (рис. 1, 2, в дальнейшем именуемый «полуавтомат») предназначен для сварки сплошной проволокой в углекислом газе стыковых, нахлесточных и угловых соединений из низкоуглеродистых и конструкционных сталей.

1.2. Полуавтомат выпускается по ТУ 16-739. 103-77, в климатическом исполнении У категории 3 по ГОСТ 15150-69 и ГОСТ 15543-70.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Основные параметры полуавтомата следующие:	
2.1.1. Номинальное напряжение сети трехфазного переменного тока, В	380
2.1.2. Частота питающей сети, Гц	50
2.1.3. Номинальный сварочный ток при ПВ=60% и цикле сварки 5 мин, А	500
2.1.4. Род тока	постоянный
2.1.5. Пределы регулирования сварочного тока, А	150—500
2.1.6. Диаметр электродной проволоки, мм	1,2—2,0
2.1.7. Скорость подачи электродной проволоки, м/ч	108—932
2.1.8. Отклонение скоростей от табличных, %	±10
2.1.9. Длина шлангового провода, м	3,0
2.1.10. Масса электродной проволоки в кассете, кг	12
2.1.11. Расход газа, м/мин.	8—20
2.1.12. Габаритные размеры собственно полуавтомата, мм:	
длина	445
ширина	316
высота	370
2.1.13. Габаритные размеры шкафа управления, мм:	
длина	455
ширина	288
высота	230
2.1.14. Масса шкафа управления, кг, не более	19
2.1.15. Масса собственно полуавтомата, кг, не более	26

3. СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ И КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

3.1. Полуавтомат изготавливается в исполнениях для работы со следующими типами источников сварочного тока: