

ПОЛУАВТОМАТ СВАРОЧНЫЙ
А-547Ум типа ПДГ-309 УЗ,380В
ТУ1.94.0603-83

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ И ИНСТРУКЦИЯ
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
А-547У 0000-ТО

Издание VII

1985

СО Д Е Р Ж А Н И Е

1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

1.1. НАЗНАЧЕНИЕ	5
1.2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	5
1.3. СОСТАВ ПОЛУАВТОМАТА	7
1.4. УСТРОЙСТВО И РАБОТА	9
1.4.1. Подающий механизм	9
1.4.2. Электродвигатель Д-90А-547У	9
1.4.3. Держатель со шлангом	13
1.4.4. Кнопка включения	16
1.4.5. Пульт управления	16
1.4.6. Редуктор У-30 с подогревателем газа	16
1.4.7. Электрическая схема полуавтомата	17

2. ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

2.1. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ	21
2.2. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ	21
2.3. ПОРЯДОК РАБОТЫ	21
2.4. ХАРАКТЕРНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ	23
2.5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	25
2.6. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ ПОЛУАВТОМАТОВ	27

I. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

1.1. НАЗНАЧЕНИЕ

Полуавтомат сварочный А-547УМ типа ПДГ-309УЗ, 380 В ТУ 1.94.0603-83 (рис. 1) предназначен для электродуговой сварки металла тонкой электродной проволокой в двуокиси углерода.

Применение проволоки малых диаметров при сварке в двуокиси углерода в сочетании с жесткой или пологопадающей характеристикой источника сварочного тока обеспечивает:

а) безотказное возбуждение дуги при подаче электрода к изделию (за счет мгновенного расплавления) без предварительного реверсирования электрода;

б) высокую устойчивость процесса, стабильность режима сварки и незначительное разбрызгивание электродного металла;

в) высокое качество сварного шва на всем протяжении благодаря подаче газа в зону сварки до зажигания дуги после обрыва ее;

г) хорошее формирование шва и простоту заделки кратера;

д) выполнение сварочных швов в любых пространственных положениях со свободным их формированием.

Вследствие того, что сварка производится малыми токами, удается без подкладки сварить стыковые швы металла толщиной 1 ± 2 мм даже при наличии относительно больших зазоров.

Перечисленные особенности процесса сварки тонкой проволокой в двуокиси углерода дают возможность во многих случаях успешно конкурировать с ручной и особенно газовой сваркой как по производительности, так и по качеству.

1.2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Номинальное напряжение питающей 3-х фазной сети для выпрямителя или генератора, В	380
Род сварочного тока	постоянный
Напряжение сварочной цепи, В	16 ± 32

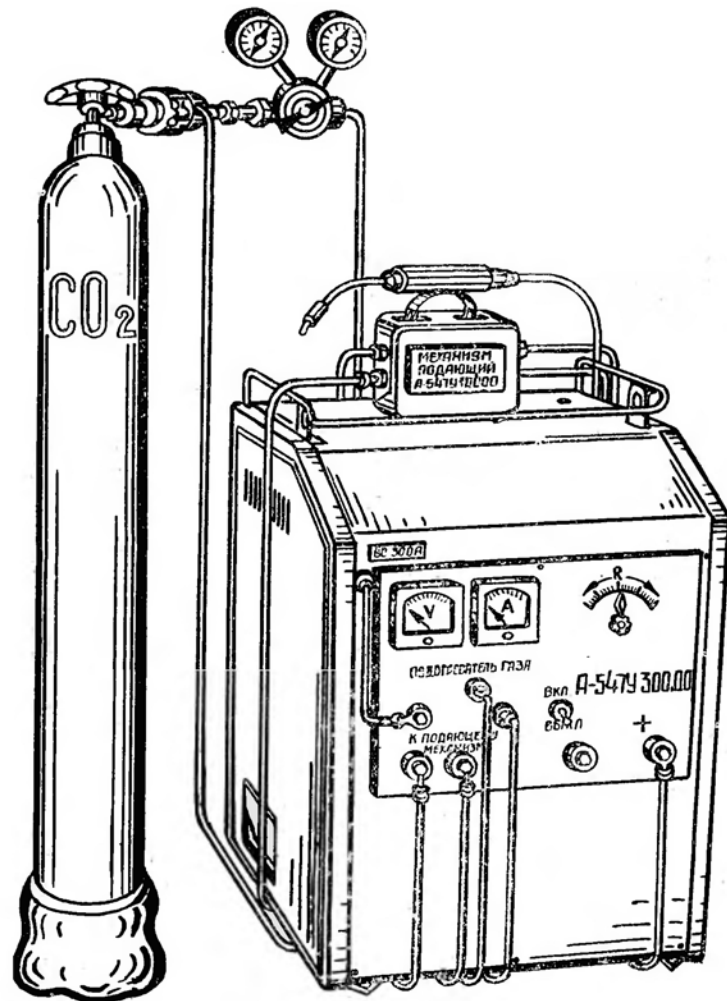


Рис. 1. Общий вид полуавтомата