

Архангельск (8182)63-90-72  
Астана +7(7172)727-132  
Белгород (4722)40-23-64  
Брянск (4832)59-03-52  
Владивосток (423)249-28-31  
Волгоград (844)278-03-48  
Вологда (8172)26-41-59  
Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89  
Иваново (4932)77-34-06  
Ижевск (3412)26-03-58  
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81  
Калуга (4842)92-23-67  
Кемерово (3842)65-04-62  
Киров (8332)68-02-04  
Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61  
Курск (4712)77-13-04  
Липецк (4742)52-20-81  
Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12  
Новокузнецк (3843)20-46-81  
Новосибирск (383)227-86-73  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16  
Пермь (342)205-81-47  
Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
Рязань (4912)46-61-64  
Самара (846)206-03-16  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13  
Тверь (4822)63-31-35  
Томск (3822)98-41-53  
Тула (4872)74-02-29  
Тюмень (3452)66-21-18  
Ульяновск (8422)24-23-59  
Уфа (347)229-48-12  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Ярославль (4852)69-52-93

сайт: [www.spkom.nt-rt.ru](http://www.spkom.nt-rt.ru) || эл. почта: [smk@nt-rt.ru](mailto:smk@nt-rt.ru)

## Полуавтомат марки ПДГ-101-1С

Полуавтомат **ПДГ-101-1С** со встроенным подающим механизмом предназначен для полуавтоматической сварки в среде углекислого газа, как в бытовых, так и промышленных условиях изделий из тонколистового металла. Применена система плавного регулирования скорости подачи сварочной проволоки. Используется 5кг кассета сварочной проволоки.

Применение современных конструктивных решений и технологий делают полуавтомат лучшим в своем классе. Легкий и подвижный при эксплуатации, не требующий особого ухода полуавтомат уменьшит Ваши проблемы.

Он имеет возможность сварки на двух режимах:

- непрерывном
- кратковременном (сварка электродуговыми заклепками) с точным регулированием времени горения дуги

### Комплект поставки

Наименование	К-во	Примечание
Полуавтомат ПДГ-101-1С с горелкой	1	кабель ЕВГИ.685632.020
Кабель с обратным зажимом	1	
Наконечник Ж 1,0 мм	1	ЗИП горелки
Вставка ВМ-200	1	ЗИП
Розетка ШР20П2НШ6Н	1	ЗИП
Паспорт	1	

Напряжение питающей сети, В	1x220
Частота питающей сети, Гц	50
Номин. сварочный ток, А (ПВ, %)	100(35)
Пределы регулирования сварочного тока, А	35-110
Кол-во ступеней регулирования рабочего напряжения	5
Пределы регулировки рабочего напряжения, В	-

Напряжение холостого хода, В, не более	45
Потребляемая мощность, кВА, не более	5.5
Мощность привода, Вт	25
Диаметр электродной проволоки, мм	0.6; 0.8; 1.0; 1.2
Скорость подачи электродной проволоки, м/ч	45-550
Масса, кг, не более	30
Габаритные размеры, мм, не более	470x210x400

Архангельск (8182)63-90-72  
Астана +7(7172)727-132  
Белгород (4722)40-23-64  
Брянск (4832)59-03-52  
Владивосток (423)249-28-31  
Волгоград (844)278-03-48  
Вологда (8172)26-41-59  
Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89  
Иваново (4932)77-34-06  
Ижевск (3412)26-03-58  
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81  
Калуга (4842)92-23-67  
Кемерово (3842)65-04-62  
Киров (8332)68-02-04  
Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61  
Курск (4712)77-13-04  
Липецк (4742)52-20-81  
Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12  
Новокузнецк (3843)20-46-81  
Новосибирск (383)227-86-73  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16  
Пермь (342)205-81-47  
Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
Рязань (4912)46-61-64  
Самара (846)206-03-16  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13  
Тверь (4822)63-31-35  
Томск (3822)98-41-53  
Тула (4872)74-02-29  
Тюмень (3452)66-21-18  
Ульяновск (8422)24-23-59  
Уфа (347)229-48-12  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Ярославль (4852)69-52-93