

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 || эл. почта: 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