

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)

## Полуавтоматический модуль мультисистемы марки «СОРОКА»

Полуавтоматический модуль мультисистемы «СОРОКА» предназначен для полуавтоматической сварки сплошной и порошковой проволокой в среде защитных газов металлов, сталей и сплавов, включая алюминий (режим MIG/MAG). Обеспечивает возможность ручной дуговой сварки покрытыми электродами на постоянном токе (режим MMA). Модуль состоит из механизма подачи ПДГО-508С(510), блока БП-01 и выпрямителя ВД-506ДК.

Подающий механизм полузакрытого типа, внутри которого установлен 4-х роликовый редукторный привод, электромагнитный клапан, плата управления и газовый тракт. Органы управления сварочным режимом расположены на лицевой панели. Снаружи на отдельном кронштейне расположена кассета и тормозное устройство. Механизм подачи может быть также использован при работе непосредственно с полной бухтой электродной проволоки, уложенной на разматывающее устройство. Стыковочный узел с горелкой может быть двух видов: с евроразъемом или втычным соединением, что позволяет свободно работать с любым типом современных горелок. Переносной блок БП-01 служит для электрического питания подающего механизма.

Полуавтомат **обеспечивает:**

- Плавную регулировку и стабилизацию скорости подачи сварочной проволоки
- Управление газовым клапаном, подающим механизмом и сварочным источником от кнопки на горелке
- Изменение параметров сварочного режима в процессе сварки
- Регулировку длительности растяжки дуги и продувки газа до и после сварки

Модуль имеет следующие **технические решения:**

- Использование 4-х роликового редукторного привода обеспечивает повышенное тяговое усилие и возможность работы с горелками длиной до 5 м
- Применение 15 кг еврокассеты сварочной проволоки
- Возможность применения любых типов стандартных горелок с евроразъемом или втычным соединением
- Возможность работы как в режиме «длинные и короткие швы»
- Зубчатое зацепление подающего и прижимного роликов

### Комплект поставки

Наименование	К-во	Примечание
Выпрямитель ВД-506ДК с сетевым кабелем	1	кабель КГ 1x10, L=3м
Подающий механизм ПДГО-508С	1	
Блок питания БП-01	1	
Вилка 2РМД24КПН10Ш5В1	2	ЗИП
Розетка ШР16П2НШ5	1	ЗИП
Розетка ШР20П5НШ10Н	1	ЗИП
Пульт дистанционный	1	ЗИП (РПШ 5x0.75, L=3м)
Вставка ВМ-300	2	ЗИП
Вставка ВМ-600	3	ЗИП

Канал направляющий	1	ЗИП
Розетка 2РМД24КПН10Г5В1	1	ЗИП
Паспорта ПДГО-508С, ВД-506ДК и БП-01	3	

	<b>ВД-506ДК</b>	<b>ПДГО-508С</b>	<b>БП-01</b>
Напряжение питающей сети, В	3x380	48	2? 380
Частота питающей сети, Гц	50	-	50
Номин. сварочный ток, А (ПВ, %)	500(60%)	-	-
Пределы регулирования сварочного тока, А	50-500	-	-
Напряжение холостого хода, В, не более	85	-	-
Номин. рабочее напряжение, В	50	-	-
Диаметр электрода, электродной проволоки, мм			
стальная	-	1.2-2.0	-
порошковая	-	1.2-2.8	-
Скорость подачи электродной проволоки, м/ч	-	70-1000	-
Мощность привода, Вт	-	90	-
Потребляемая мощность, кВА, не более	34	-	-
Масса, кг, не более	260	13	7
Габаритные размеры, мм, не более	750x650x1150	550x210x400	270x210x260

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