



Уже давно сварочное оборудование, включая и полуавтоматы для сварки, используют не только профессионалы. Многие пользователи приобретают сварочные аппараты для бытового и домашнего пользования. Это объясняется тем, что сварочный полуавтомат можно использовать для ремонта машины, для строительных и ремонтных работ. Также в домашнем хозяйстве могут возникнуть разные ситуации, в которых невозможно обойтись без сварки таким аппаратом. В последнее время для многих уже стало хобби изготовление декоративных металлических элементов и изделий, и для такого вида увлечений необходима полуавтоматическая сварка.

Классификация сварочных аппаратов

Сварочные аппараты делятся на: бытовые, полупрофессиональные и профессиональные. Профессиональные и полупрофессиональные модели сварочных аппаратов вырабатывают ток до 300 А, и соответственно, выше 300 А. Бытовой сварочный аппарат способен выработать до 200 А, которого достаточно, чтобы выполнить работы и задачи, возникающие в домашнем хозяйстве. При выборе сварочного полуавтомата необходимо учитывать некоторые параметры и критерии – выяснить типы сварки, диаметр проволоки, необходимый сварочный ток, напряжение питающей сети, а также оценить некоторые особенности конструкции.

Однофазный сварочный аппарат работает от электрической сети 220 В, а трехфазный – от сети 380 В. Для бытового применения лучше всего использовать однофазный аппарат для полуавтоматической сварки. При возможности подключать сварочный аппарат к трехфазной электросети, лучше выбрать универсальную модель на 220/380 В. Модель сварочного аппарата нужно выбирать с соответствующим сварочным током и

Автор: Administrator
22.05.2015 00:00 -

возможностью работать со сварочной проволокой установленной толщины, это зависит от применяемого для работы материала (металла). В таблице можно ознакомиться с показателями работы для различных диаметров проволоки в зависимости от толщины металла.

Необходимо отметить, что сварку металла толщиной выше 5,0 мм нужно проводить в несколько заходов. Для каждого сварочного аппарата одним из важных и основных параметров является номинальный сварочный ток. С помощью этого показателя определяется значение сварочного тока, при котором аппарат не будет перегреваться, и перенапрягаться при правильном соблюдении продолжительности времени работ. Обычно, продолжительность работы указывают в %. К примеру, если у сварочного аппарата продолжительность работы составляет 50%, то такой аппарат должен иметь перерыв в течение 5 минут после 5-ти минутной работы. Данный показатель рассчитывают для 10-ти минутного промежутка времени.

В сварочных полуавтоматических аппаратах используются два основных режима работы: сварка MIG и MAG, производимая в среде защитного газа. Также сварочный аппарат может обладать более широким функционалом и производить одну из самых популярных сварок – MMA, что позволяет использовать штучные сварочные электроды. Также полуавтоматический аппарат может функционировать и в режиме TIG – аргонная сварка.