



Оборудование для сварки под флюсом

Оптимальный выбор для автоматического производства
Точный контроль параметров сварки
Высокая производительность сварочных работ

Аппараты для сварки под флюсом

Цифровой источник питания	Power Wave® AC/DC 1000° SD Производительность, качество, гибкость		Цифровой механизм подачи	Cruiser® и Tandem Cruiser® Трактор для сварки под флюсом		Контроллер MAXsa™ 10 Контроллер для систем Power Wave® AC/DC 1000° SD ArcLink®		Механизм подачи MAXsa™ 22 Механизм подачи для автоматической сварки под флюсом для систем Power Wave® AC/DC 1000° SD		Контроллер MAXsa™ 19 Ориентированные на интеграторов и роботизированное производство системы для Power Wave® AC/DC 1000° SD	
Цифровой подающий механизм	Подающий механизм MAXsa™ 29 Ориентированные на интеграторов и роботизированное производство системы для аппаратов Power Wave® AC/DC		Аналоговый источник питания	Idealarc® DC-1000, Idealarc® DC-1500 Промышленные универсальные аппараты для сварки на постоянном токе		Idealarc® AC-1200 Источник питания для автоматической сварки под флюсом		Контроллеры и механизмы подачи NA-3, NA-4 и NA-5 Системы автоматической сварки		Трактор LT-7 Подающий механизм для сварки под флюсом на постоянном токе	

	ВАЗ		Сварочный ток (А)	Напряжение (В)	Сварка под флюсом			Управление формой волны	Соединение ArcLink®	Мониторинг производства	Гарантия (лет)
	CC/CV	AC/DC			FCAW	Строчка	Процессы				
Цифровой источник питания											
Power Wave® AC/DC 1000° SD	CC/CV	AC/DC	100-1000	380/400/460/500/575	■						3

Аналоговые источники питания											
	ВАЗ		Сварочный ток (А)	Напряжение (В)	Сварка под флюсом			Управление формой волны	Соединение ArcLink®	Мониторинг производства	Гарантия (лет)
	CC/CV	DC			FCAW	Строчка	Процессы				
Idealarc® DC-1000	CC/CV	DC	150-1300	200/380/440	■	■	■				3
Idealarc® DC-1500	CC/CV	DC	200-1500	380/440	■	■	■				3
Idealarc® AC-1200	CC	AC		380/415	■						3

ОБОЗНАЧЕНИЯ: ■ Отлично ■ Хорошо ■ Возможно

	СКОРОСТЬ ПОДАЧИ (м/мин.)	Диаметр проволоки (мм)	ПРОЦЕССЫ			ОСОБЕННОСТИ		
			Сплошная	Порошковая	МIG FCAW	Под флюсом	Соединение ArcLink®	Управление формой волны
Цифровые								
Cruiser® и Tandem Cruiser®	0.4 - 12.5	1.6 - 5.6		-			■	
Контроллер MAXsa™10	-			-			■	
Механизм подачи MAXsa™ 22	0.25 - 12.7			-			■	
Контроллер MAXsa™ 19	-			-			■	
Механизм подачи MAXsa™ 29	0.25 - 12.7			-			■	
Аналоговые								
Контроллер и мех-мы NA-3	0.6 - 15.2	0.9 - 5.6	1.1 - 4.0	■	■	■		
Контроллер и мех-мы NA-4	зависит от напряжения дуги	1.6 - 5.6	-			■		
Контроллер и мех-мы NA-5	0.6 - 19.7	0.9 - 5.6	1.1 - 4.0	■	■	■		
Трактор LT-7	2.5 - 10.2	2.4 - 4.8	-			■		

Обозначения: ■ Отлично ■ Хорошо ■ Возможно

Power Wave® AC/DC 1000® SD

Производительность, качество, гибкость

Программное управление переменным и постоянным током прямой или обратной полярности позволяет оператору точно контролировать скорость наплавки и глубину проплавления.

Преимущества

- Питание от распространенных сетей 380-575В AC, 50/60 Гц позволяет работать в любой точке мира.
- Быстрое переключение полярности без необходимости в изменении конфигурации аппаратуры сводит к минимуму время простоя.
- Простая организация параллельной работы и многоузловой сварки.
- 3-фазное питание – позволяет избавиться от нестабильности, характерной для аппаратов на основе трансформатора переменного тока.
- 95-процентная коррекция коэффициента мощности – позволяет использовать сразу несколько устройств даже при недостаточной инфраструктуре предприятия и сократить затраты на монтаж.
- Высокая надежность – возможность хранения под открытым небом. Соответствует стандарту IP23.
- Подключение через ArcLink®, Ethernet и DeviceNet™ для удаленного наблюдения, управления и решения возникающих проблем.
- True Energy™ – измерение, расчет и отображение текущей



энергии сварки для комфортной работы в случаях, когда величина тепловложения имеет большое значение.

- Программный режим Production Monitoring™ 2.2 – Вы можете отслеживать использование оборудования, записывать данные сварки, настраивать ограничения на допустимые отклонения и пользоваться другими инструментами анализа эффективности.
- Программное управление – регулярное обновление ПО с добавлением новых функций.

Характеристики

Наименование	Артикул. номер	Питание	Диапазон свароч. тока (А)	Номинальная мощность	Питание / номинальная мощность	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
Power Wave® AC/DC 1000® SD	K2803-1*	380/400/460/500/575В/3/50/60	100-1000	1000А/44В/100%	82/79/69/62/55	363	1250 x 488 x 1174

* (1) Для выполнения требований CE относительно выброса вредных веществ требуется фильтр. С K2803-1 нужно использовать фильтр



Процессы
• Сварка под флюсом

Рекомендуемые механизмы подачи

- K3048-1 Трактор Cruiser™
- K3083-1 Трактор Tandem Cruiser™
- K2814-1 Контроллер MAXsa® 10
- K2370-2 Механизм подачи MAXsa® 22

Аксессуары

- K2444-3 Фильтр CE (необходимая опция для UE)
- K1811-х Усиленный измерительный вывод - 15/30 м
- K2683-х Усиленный кабель управления ArcLink® - 7.5/15/30 м
- K1785-х Усиленный кабель управления - 3.5/7.5/15 м
- K285 Концентрический конус для флюса
- K231-1 Контактный наконечник сопла 2.4, 3.2, 4.0 мм
- K148А Токонодвод для проволоки 2.4-3.2 мм
- K148В Токонодвод для проволоки 4.0-4.8 мм



www.lincolnelectric.com/green



ПИТАНИЕ



ВАХ



Cruiser® и Tandem Cruiser®

Трактор для сварки под флюсом

Самоходные модульные тракторы Cruiser™ и Tandem Cruiser™ предназначены для перемещения источников питания. При сварке длинных стыковых и угловых соединений, которые часто встречаются в областях мостостроения, изготовления палуб барж, производства крупных резервуаров и судостроения, они могут обеспечить скорость наплавки до 13 кг/ч на каждую дугу.



Преимущества

- Бесперебойная работа – это прочные, надежные и долговечные устройства, на которые можно положиться в любой ситуации.
- Надежное сварное основание несущей рамы.
- Прочная стальная стрела полностью отвечает требованиям интенсивного производства в сложных условиях.
- Простые литые колеса с устойчивыми к высоким температурам нескользящими покрышками.
- Надежные крепления и зажимы обеспечивают бесперебойную установку систем подачи проволоки.
- Боковые направляющие регулируемой глины делают

управление трактором более удобным.

- Усовершенствованный пульт управления со сменной, легкой, ударопрочной пользовательской панелью, с помощью которого можно сохранять процедуры сварки, контролировать допустимые отклонения от заданных параметров и заблокировать некоторые или все органы управления.
- Может использоваться в разных конфигурациях – гибкость конструкции позволяет использовать систему как на рельсах, так и без них, причем в варианте на трех или четырех колесах.

Технические характеристики

Наименование	Артикул. номер	Питание	Номин. мощность	Скорость сварки (м/мин.)	Трансмиссия	Скорость подачи (м/мин.)	Диаметр проволоки (мм)	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
Трактор Cruiser	K3048-1	40В, пост. т.	1000А / 100%	0.25 - 2.5	142:1 95:1 ⁽¹⁾ 57:1 ⁽¹⁾	0.4 - 5.0 0.4 - 7.6 1.3 - 12.7	2.4 - 5.6 1.6 - 3.2 1.6 - 2.4	94	736 x 584 x 914
Трактор Tandem Cruiser™	K3083-1							136	

⁽¹⁾ с доп. оборудованием
www.lincolnelectric.ru



Процессы
• Сварка под флюсом

Стандартный комплект поставки

- Проволокопровод, 1.5 м
- 4 мм, контактная форсунка 600А; контактный наконечник 4 мм
- Удлинитель форсунки 127 мм
- Изогнутый удлинитель форсунки, 45°
- Изолятор удлинителя форсунки
- Флюсопровод и шланговый хомут
- Крепление для кассет
- Колеса для передвижения по рельсам
- Опоры спереди и сзади
- Встроенная кассета (2 для модели Tandem)

Примечание: не включает кабель управления

Аксессуары

- K1733-5 Выпрямитель проволоки
- K396 Секция рельс
- K3070-1 Комплект Tiny Twin



ПИТАНИЕ РОЛИКИ



Возможность заказа представленного оборудования уточняйте в отделе сопровождения продаж.

Контроллер MAXsa™ 10

Контроллер для Power Wave® AC/DC 1000® SD с поддержкой ArcLink®

Контроллер MAXsa™ 10 представляет собой единое устройство для наблюдения и управления всей системой автоматизированной сварки. Благодаря нему операторы получают доступ ко всем параметрам постоянного и переменного тока, а также удобному интерфейсу программного логического контроллера для мониторинга смещения креплений, показаний таймеров и использования других системных команд.

Преимущества

- Тяжелые режимы работы – контроллер соответствует стандарту IP23 и подходит для эксплуатации в самых жестких условиях.
- Подвесной пульт управления – контроллер можно разместить во включенном в стандартную комплектацию защитном корпусе или снять пульт для работы вручную. Удлинительный кабель ArcLink® позволяет работать на расстоянии 30.5 м от аппарата вместо 1.2 м.
- Восемь ячеек памяти для процедур сварки – Вы можете настроить и сохранить собственные оптимальные параметры для часто используемых режимов сварки и затем легко между ними переключаться.
- Удобные органы управления – понятные цифровые дисплеи и регуляторы позволяют легко переключаться между режимами сварки, пользоваться переменным током, специальными режимами поджигания/сварки/завершения сварки, начинать



и заканчивать передвижение, пользоваться таймерами и другими функциями.

- Управление допусками – Вы можете задать определенные ограничения параметров сварки и заблокировать некоторые или все органы управления.
- Технология управления формой волны® позволяет оператору пользоваться целой библиотекой предустановленных режимов сварки. Параметры каждого режима можно регулировать в некоторых

Характеристики

Наименование	Артикульный номер	Питание	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
MAXsa™ 10	K2814-1	40В, пост. т.	11.3	381 x 259 x 102



Процессы

- Сварка под флюсом

Рекомендуемые источники питания

- Power Wave® AC/DC 1000® SD

Аксессуары

- K2462-1 Монтажный кронштейн для MAXsa™ 10 (только для тележки TC-3)



ПИТАНИЕ



РОЛИКИ



Цифровой механизм подачи

Механизм подачи MAXsa™ 22

Погающий механизм для систем Power Wave® AC/DC 1000® SD

Механизм подачи MAXsa™ 22 был специально разработан для применения в составе систем автоматизации, благодаря чему он может гарантировать бесперебойную подачу проволоки большого диаметра для сварки под флюсом. Модель MAXsa™ 22 оснащена зарекомендовавшей себя трансмиссией производства Lincoln, питающей тарелкой из литого алюминия и электродвигателем на постоянном магните с высоким крутящим моментом и питанием 40В пост. т., который обеспечивает более чем достаточную мощность для подачи сплошной проволоки диаметром до 5.6 мм. Изменяемое передаточное соотношение позволяет работать на скорости до 12,7 м/мин.

Преимущества

- Гибкость – одна и та же конфигурация оборудования может использоваться для тангенсной и многотуговой сварки, а также процесса Twinarc®.
- Управление скоростью с обратной связью упрощает контроль над подачей проволоки в начале, в процессе и при завершении сварки.

Технические характеристики

Наименование	Артикул	Питание	Номинальная мощность	Трансмиссия	Диапазон скорости подачи (м/мин)	Диаметр проволоки ⁽¹⁾ (сплошная, мм)	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
MAXsa™ 22	K2370-2	40В DC	1000А / 100%	142:1 95:1 ⁽¹⁾ 57:1 ⁽¹⁾	0.4-5.0 0.4-7.6 1.3-12.7	2.4-5.6 1.6-3.2 1.6-2.4	36.3	305 x 355 x 254

⁽¹⁾ Трансмиссия с передаточным соотношением 142:1 в стандартной комплектации. Также предлагается дополнительный комплект для переоснащения на соотношение 95:1 (K2370-2, K2312-2 или K2311-1).



IP23 – сертификация для применения в тяжелых условиях.

- Поставляется с дополнительными наборами шестерен для изменения передаточного соотношения в соответствии с каждой конкретной задачей сварки.
- Вращение в нескольких плоскостях – возможность гибкой и точной настройки благодаря регулируемой вращающейся в двух плоскостях головке подачи значительно упрощает монтаж устройства.

Процессы

- Сварка под флюсом

Комплект поставки

- Регулируемый выпрямитель проволоки
- Регулятор положения
- Флюсовый бункер с электроклапаном
- Монтажный кронштейн

Аксессуары

- K2163-60 Кабель питания, 18 м
- K1842-110 Кабель питания, 33 м
- K219 Флюсовый бункер
- K231-1 Контактный наконечник сопла (2.4, 3.2, 4.0 мм)
- K148A Токосодвод (2.4-3.2 мм)
- K148B Токосодвод (4.0-4.8 мм)
- KP2721-1 Удлинитель сопла, 5 дюймов
- K149-5/32 Удлинитель сопла (4.0 мм)
- K386 Сопло с узким отверстием
- KP2108-1B1 Контактный наконечник
- K285 Концентрич. конус для флюса
- K225 Сопло Twinarc® 2.0-2.4 мм
- K129-x Tiny Twinarc® (1.6/2.0/2.4 мм)
- K281 Выпрямитель проволоки сплошного сечения Tiny Twinarc®
- K162-1 Шпиндель с 2-дюймовой втулкой
- K29 Регулятор подъема, 100 мм
- K96 Регулятор положения по горизонталю, 50 мм
- K278-1 Осциллятор головки для автоматической сварки SpreadArc



Контроллер MAXsa™ 19

Системы сварки под слоем флюса для автоматических и роботизированных станций с источниками Power Wave® AC/DC 1000® SD

Блок управления MAXsa® 19 предназначен для передачи сигналов управления механизмом подачи проволоки блоку MAXsa® 29 в тех случаях, когда нет необходимости в пользовательском интерфейсе, а управление происходит со внешнего контроллера. Обычно это происходит в проектах интеграторов с применением сварочных колонн, панельных линий, автоматических порталов.

Преимущества

- Компактный размер упрощает установку в составе индивидуальных проектов.
- Высокоскоростное соединение с источником питания Power Wave® AC/DC 1000® SD по протоколу ArcLink® и механизмом подачи проволоки через 14-контактный контрольный кабель.
- Стандартные кнопки включения/выключения,

подачи проволоки вниз/вверх и отключения питания.

- Индикатор состояния помогает определить характер неполадок в системе.
- Соответствие стандарту IP23 – пригоден для эксплуатации в экстремальных условиях.



Технические характеристики

Наименование	Артикульный номер	Питание	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
MAXsa™ 19	K2626-2	40В, пост. т.	3.2	229 x 267 x 76



Процессы
• Сварка под флюсом



ПИТАНИЕ



ВАХ



Механизм подачи MAXsa™ 29

Ориентированные на интеграторов и роботизированное производство системы сварки на основе Power Wave® AC/DC 1000® SD

Компактный механизм подачи MAXsa™ 29 предполагается для применения в составе интегрированных решений, а также высокотехнологичных роботизированных систем сварки под флюсом.

Преимущества

- Регулировка скорости с обратной связью – упрощает контроль над подачей проволоки в начале, в ходе и при завершении сварки.
- Электродвигатель на постоянном магните с высоким крутящим моментом и питанием 32В пост. т. обеспечивает более чем достаточную мощность для подачи сплошной проволоки диаметром 5.6 мм. Изменяемое передаточное соотношение позволяет работать на скорости до 12,7 м/мин.
- Соответствие стандарту электробезопасности IP23 – одобрен для эксплуатации в жестких условиях.
- В стандартную комплектацию входят наборы шестерен для изменения передаточного соотношения в соответствии с конкретной задачей сварки.



- Возможность гибкой и точной настройки благодаря регулируемой вращающейся в одной плоскости головке подачи значительно упрощает монтаж устройства.
- В стандартную комплектацию входит регулируемый выпрямитель проволоки.

Технические характеристики

Наименование	Артикульный номер	Питание	Номинальная мощность	Трансмиссия ⁽¹⁾	Диапазон скорости подачи ⁽¹⁾ (м/мин)	Диаметр проволоки ⁽¹⁾ Сплошная (мм)	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
MAXsa™ 29	K2312-2	40В, пост. т.	1000А / 100%	142:1 95:1 ⁽¹⁾ 57:1 ⁽¹⁾	0.4-5.0 0.4-7.6 1.3-12.7	2.4-5.6 1.6-3.2 1.6-2.4	35	330 x 406 x 254

⁽¹⁾ Трансмиссия с передаточным соотношением 142:1 в стандартной комплектации. Также предлагается дополнительный комплект для переоснащения на соотношение 95:1 (K2370-2, K2312-2 или K2311-1)

Процессы

- Сварка под флюсом



Аксессуары

- K2163-60 Кабель питания, 18 м
- K1842-110 Кабель питания, 33 м
- K219 Флюсовый бункер
- K231-1 Контактный наконечник сопла [2.4, 3.2, 4.0 мм]
- K148А Токопровод [2.4-3.2 мм]
- K148В Токопровод [4.0-4.8 мм]
- KP2721-1 Удлинитель сопла, 5-дюймовый
- K149-5/32 Удлинитель сопла [4.0 мм]
- K386 Сопло с узким отверстием
- KP2108-1B1 Контактный наконечник
- K285 Концентрич. конус для флюса
- K225 Сопло Sub Arc TWINARC® для проволоки 2.0-2.4 мм
- K129-х TINY TWINARC® (1.6/2.0/2.4 мм)
- K281 Выпрямитель проволоки сплошного сечения TINY TWINARC®
- K162-1 Шпиндель, 2-дюймовая втулка
- K29 Регулятор вертикального подъема, 100 мм
- K96 Регулятор горизонтального положения, 50 мм
- K278-1 Осциллятор головки для автоматической сварки SpreadArc



ПИТАНИЕ РОЛИКИ



Idealarc® DC-1000, Idealarc® DC-1500

Универсальные сварочные аппараты

Если Вам нужна чистая мощность и универсальность, аппарат Idealarc® DC-1000 с выходным постоянным током силой 1300 ампер станет для Вас лучшим выбором. Эта модель была специально разработана для задач полуавтоматической и автоматической сварки. Ее точная система управления обеспечивает высокие результаты при сварке в защитном газе, порошковыми проволоками, сварке под флюсом, а также идеальное качество при дуговой строжке угловым электродом диаметром до 16,0 мм.

Idealarc® DC-1500 – это многозадачный источник постоянного тока для задач автоматической сварки. Он отличается высокими сварочными характеристиками в режимах постоянного напряжения и силы тока, что означает большую универсальность при использовании единственного источника питания. Однодиапазонный контрольный потенциометр обеспечивает идеальное качество сварки.

Особенности (Idealarc® DC1000)

- 500-амперные выходные соединения обеспечивают улучшенные характеристики дуги в случае сварки под флюсом или в среде защитного газа при низкой силе тока.
- Однодиапазонное управление позволяет точно контролировать ход сварки.
- Все необходимые соединения для подключения кабелей и пульта ДУ
- Благодаря небольшой высоте DC-1000 можно установить под стол оператора или штабелить по две штуки и тем самым сэкономить рабочее пространство.
- Съемные боковые панели для более простого доступа к внутренним компонентам
- Компенсация напряжения в сети гарантирует стабильное качество сварки при скачках напряжения в пределах $\pm 10\%$.
- Все внутренние компоненты, в том числе обмотка, выпрямители и печатные платы, имеют защиту от влаги и коррозии.
- Семилетняя гарантия на силовой выпрямитель

Особенности (Idealarc® DC1500)

- Широкий диапазон выходного напряжения гарантирует комфорт и точный контроль хода сварки.
- Переключатель режима позволяет быстро выбрать подходящие настройки для текущего процесса.
- Компенсация сетевого напряжения обеспечивает стабильное качество сварки при перепадах напряжения в пределах $\pm 10\%$.
- Воздушное охлаждение и термостат предотвращают перегрев и перегрузку по току.
- Световые индикаторы исправности печатных плат.
- Защита обмотки и выпрямителей от влаги и коррозии.
- Съемная боковая панель для легкого доступа к внутренним компонентам.
- Притопленная в корпус передняя панель защищает элементы управления от повреждений.
- Все необходимые соединения для подключения кабелей и пульта ДУ
- Семилетняя гарантия на силовой выпрямитель



Процессы

- Сварка под флюсом
- FCAW
- Стrojка

Рекомендуемые механизмы подачи

- NA-3
- NA-5
- LT-7

Аксессуары

- K10376 Адаптер M14/Dinse ("мама")
- FL060583010 Горелка для строжки FLAIR 600
- K2187-2 COOL ARC® 40 (DC-1000)
- K10420-1 Охл. жидкость (2x5л) (DC-1000)
- K1897-1 Набор для параллельного подключения (DC-1000)
- K1900-1 Набор для параллельного подключения (DC-1500)
- K1520-2 Трансформатор 42В (DC-1000)
- K857 Пульт ДУ 7,6 м
- K857-1 Пульт ДУ 30 м
- K843 Адаптер для регулятора Amptrol™
- K1798 Кабель с адаптером - 14-конт. типа "nana" (DC-1000)
- K1770-1 Тележка (DC-1000)
- K1737-1 Тележка для пересеченной местности (DC-1000)
- K3019-1 Arc Tracker™ (DC-1000)



Характеристики

Наименование	Артикульный номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон свароч. тока (А)	Номинальная мощность	Питание / номинальная мощность	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
Idealarc® DC-1000	K1387-3	200/380/440В/3-фазн.	150-1300	1250А/44В/50% 1140А/45В/60% 1000А/44В/100%	193/112/97	372	781 x 567 x 991
Idealarc® DC-1500	K1383-4	380/440/3-фазн.	200-1500	1500А/60В/100%		644	1453 x 566 x 965



Idealarc® AC-1200

Источник питания для сварки под флюсом

Источник AC1200 специально предназначен для работы с автоматическими подающими механизмами NA-4 от Lincoln Electric. Эта модель способна гарантировать стабильное качество повседневной сварки.

Преимущества

- Стандартные соединения Scott® для тандемной двухдуговой сварки.
- Реостат контролирует выходные характеристики во время сварки и холостой работы.
- Три выходных контакта с разными диапазонами.
- Компенсация напряжения в сети для обеспечения стабильности сварки при скачках напряжения в пределах $\pm 10\%$.
- Термостат предотвращают перегрузку по току и чрезмерное повышение температуры.
- Все необходимые соединения для подключения кабелей и пульта ДУ.
- Съемные боковые панели для легкого доступа к внутренним компонентам



Процессы

- Сварка под флюсом

Рекомендуемые механизмы подачи

- NA-4

Аксессуары

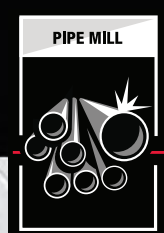
- K10376 Адаптер M14/Dinse ("мама")



Характеристики

Наименование	Артикульный номер	Питание	Диапазон свароч. тока (А)	Номинальная мощность	Питание / Номинальная мощность (А)	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
Idealarc® AC-1200	K1382-5	380В/1-фазн.	200-1500	1200А/44В/100%	182	742	1580 x 559 x 965
	K1382-6	415В/1-фазн.			190		
	K1382-1	380/415/440/1-фазн.	240-1500		230/201/190		

СВАРКА ПОД ФЛЮСОМ ДЛЯ ЛЮБЫХ ОТРАСЛЕЙ



ТЕХНИЧЕСКИЙ ОПЫТ · ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ · ГЛОБАЛЬНАЯ ПОДДЕРЖКА
www.lincolnelectric.com/industries

Контроллеры и механизмы подачи NA-3, NA-4 и NA-5

Системы автоматической сварки

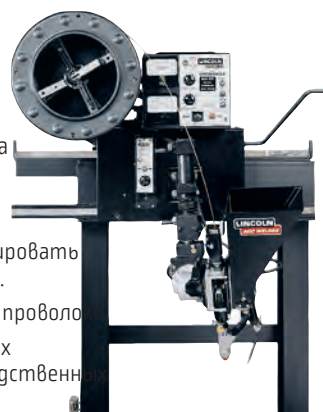
Отличительной особенностью механизмов подачи NA-3S, NA-4 и NA-5 является их производительность. Эта система специально предназначена для высокоскоростной наплавки большого объема металла, что позволяет успешно преодолевать критические этапы производства и снизить производственные затраты.

Преимущества

- Полупроводниковая система управления позволяет точно контролировать процедуры сварки, характеристики зажигания и размер и форму шва.
- Легкая адаптация к широкому диапазону скорости подачи и размера проволоки.
- Компактность и гибкость – возможность установки как на простых креплениях, так и в составе сложных автоматизированных производственных линий.
- Прочная конструкция позволяет минимизировать простои оборудования и затраты на обслуживание.

Технические характеристики

Наименование	Артикульный номер	Питание	Диапазон скорости подачи проволоки ⁽¹⁾ [м/мин.]	Диаметр проволоки ⁽¹⁾ Сплошная - мм	Диаметр проволоки ⁽¹⁾
Контроллер NA-3S	K210-2	115В, перем. ток	0.6 -16.5	0.9-5.6	-
Контроллер NA-4	K388-2		0.6 -16.5*		-
Контроллер NA-5	K356-2		0.6 -16.5		-
Механизм подачи NA-3S/NA-4	K208A		0.4-7.4*	2.4-5.6	142:1
	K208B		0.6-10.8*	0.9-2.4	95:1
Механизм подачи NA-3SF/NA-4F	K209A		0.4-7.4*	2.4-5.6	142:1
	K209B		0.6-10.8*	0.9-2.4	95:1
Механизм подачи NA-5S	K346A		0.4-7.4	2.4-5.6	142:1
	K346B		0.6-10.8	1.6-2.4	95:1
Механизм подачи NA-5SF	K347A		0.4-7.4	2.4-5.6	142:1
	K347B		0.6-10.8	1.6-2.4	95:1



Процессы
• Сварка под флюсом

Рекомендуемые источники:
• NA-3S / NA-5: Flextec 650, Idealarc® DC-1000, Idealarc® DC-1500
• NA-4: Idealarc® AC-1200

- Аксессуары**
- K221 Плата корректировки параметров в начале сварки
 - K245 Плата корректировки параметров тока при заварке кратеров
 - K2163-60 Кабель питания, 18 м (NA-5)
 - K1842-110 Кабель питания, 33 м (NA-5)
 - K29 Регулятор подъема, 100 мм
 - K96 Регулятор горизонтального положения, 50 мм
 - K219 Флюсовый бункер
 - K278-1 Осциллятор головки для автоматической сварки SpreadArc
 - K231-1 Контактный наконечник сопла (2.4, 3.2, 4.0 мм)
 - K148A Токонодвод (2.4-3.2 мм)
 - K148B Токонодвод (4.0-4.8 мм)
 - KP2721-2 Изогнутый удлинитель сопла, 45°
 - K285 Концентрический конус для флюса
 - K386 Сопло с узким отверстием
 - K149-5/32 Удлинитель сопла (4.0 мм)
 - K129-х Tiny Twinarc® (1.6/2.0/2.4 мм)
 - K225 Сопло Twinarc® (2.0-2.4 мм)
 - K389 Флюсовый бункер
 - K223 Соленоид (NA-5)
 - K162-1 Шпильчатая переходная втулка для кассет Read-i-Reel® и катушек (NA-5)
 - K334 Модуль управления зажиганием и заваркой кратеров (NA-5)
 - K337-10 Таймер (NA-5)
 - K336 Пульт ДУ (NA-5)



Аналоговые механизмы подачи

Трактор LT-7

Механизм подачи проволоки для сварки под флюсом

Трактор LT-7 – это самоходный механизм подачи проволоки для сварки под флюсом с возможностью перемещения по рельсам. Он отличается простотой в эксплуатации и самостоятельным управлением – для работы с ним обычно бывает достаточно одного оператора.

Преимущества

- Пригоден для подачи сплошной проволоки диаметром 2.4-4.8 мм на скорости 2.5-10.2 м/мин.
- Калибровка привода трактора позволяет регулировать скорость перемещения в диапазоне 0.12-1.8 м/мин.
- Регулятор высоты головки позволяет регулировать вылет электрода в диапазоне 12.7-127.0 мм.
- Угол сварки может составлять до 50° от вертикали с любой стороны, угол отставания – до 30° от вертикали.
- Возможность установки блока управления с левой или правой стороны устройства позволяет избавиться от необходимости возвращаться к источнику питания для рутинного переключения между процедурами.
- Возможность сварки стыковых, горизонтальных, угловых и нахлесточных соединений с левой или правой стороны рамы трактора.

Технические характеристики

Наименование	Артикульный номер	Мощность	Диапазон скорости подачи ⁽¹⁾ (м/мин)	Диаметр проволоки ⁽¹⁾ Сплошная - мм	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
LT-7, рельсовая модель	K395-1	600А/100%	2.5 - 10.2	2.4 - 4.8	59	698 X 838 X 356



Процессы
• Сварка под флюсом

Комплект поставки
• Контрольный кабель 7.6 м

- Аксессуары**
- K228-х Кабель управления
 - K231-1 Конт. наконечник сопла 2.4, 3.2, 4.0 мм
 - K148A Конт. наконечник сопла 2.4-3.2 мм
 - K148B Конт. наконечник сопла 4.0-4.8 мм
 - K149-5/32 Удлинитель сопла 4.0 мм
 - KP2721-1 Удлинитель сопла, 127 мм
 - K232 Адаптер для сварки горизонтальных, угловых и нахлесточных соединений
 - K229 Набор адаптеров для сварки угловых соединений в нижнем положении
 - K230 Комплект направляющих для сварки стыковых соединений
 - K396 Секция рельс, 1.8 м
 - K285 Концентрический конус для флюса
 - KP2268-х Набор приводных роликов LT-7
 - KP1890-1 Сердечник приводного ролика 5/64-3/32 Tiny Twin
 - KP1890-2 Сердечник приводного ролика 5/64-3/32 Tiny Twin
 - KP1984-1 Входящий проволокопровод 068-3/16
 - KP1985-1 Исходящий проволокопровод 3/32-3/16
 - KP1986-1 Исходящий проволокопровод Tiny Twinarc®
 - KP2127-1 Входящий проволокопровод TinyTwin Tractor



K29

Регулятор подъема

Представляет собой рукоятку для ручной корректировки высоты головки в пределах 102 мм. Также может регулироваться в обоих направлениях по горизонтали в пределах 95.2 мм с несколькими фиксированными положениями, которые можно настроить для многократного использования одной и той же конфигурации.



K96

Регулятор гориз. положения

Позволяет регулировать положение головки по горизонтали в пределах 51 мм.



K219

Флюсовый бункер

С автоматическим флюсовым клапаном



K230

Комплект направляющих для сварки стыковых соединений

Устанавливаются вместо стандартных передних колес для перемещения по V-образной разделке кромок или открытым стыковым соединениям шириной 3.2-9.5 мм с надежной фиксацией проволоки в необходимом положении.



K231-1

Контактный наконечник сопла в сборе для сварки под флюсом

Для сварки проволоками диаметром от 2.0 до 4.8 на токах до 600А. Флюсовый конус обеспечивает полное покрытие при минимальном расходе флюса (до 650А).



K232

Адаптер для сварки горизонтальных, угловых и нахлесточных соединений

Включает заднее направляющее колесо, пружину головки и блок передних направляющих колес на рычаге регулируемой длины, который может свободно перемещаться по стыку и при этом сохранять постоянное положение и угол наклона электрода. В набор также входят отдельные комплекты передних направляющих колес для сварки угловых и нахлесточных швов. Возможность сварки с левой или правой стороны от осевой линии трактора.



K285

Концентрический конус для флюса. Для применения с токопроводами K148В. Обеспечивает концентрическое распределение флюса вокруг электрода.



K299

Модуль для проволоочных кассет. Включает кассету для мотков проволоки весом 22,7-27,2 кг, крепление для кассет и тормозную систему



K334

Модуль управления началом сварки и заваркой кратеров

Позволяет задавать дополнительные настройки скорости подачи проволоки и напряжения, которые будут действовать лишь в течение определенного времени (до 10 секунд). Каждый модуль может использоваться или для стартовой процедуры, или заварки кратеров. При необходимости в обеих процедурах необходимо заказать два комплекта.



K336

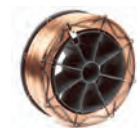
Модуль удаленного интерфейса

Делает возможным удаленную работу с функциями блоков NA-5 Дюйм вверх, Дюйм вниз, Start и Остановка посредством внешних сигналов от пользователя. Электроизолирован от контура NA-5.



K363P

Адаптер Readi-Reel® 10-14 кг. Позволяет устанавливать кассеты Readi-Reels® весом 10-14 кг на шпindelъ диаметром 51 мм.



K396

Секция рельс

Длина секции 1,8 м.



K1520-1

Трансформатор 115В/42В

Позволяет использовать механизмы подачи с питанием 42В вместе с источниками с розеткой 115В перем. тока.



K1897-1 (DC-1000)

Набор для параллельного подключения

делает возможным параллельное подключение двух источников питания.



K1733-5

Выпрямитель проволоки [автоматика]

Включает трехроликковый выпрямитель проволоки с регулировкой давления. Пригоден для выпрямления проволоки диаметром до 5,6 мм.



K1811-50/-100

Измерительный вывод

Требуется для точного наблюдения за напряжением дуги в ходе интенсивного производства.

Арт. номер: K1811-50 с длиной 15,2 м

Арт. номер: K1811-100 с длиной 30 м



K3090-1

Комплект трубок с зажимными устройствами

Одна алюминиевая шлицевая трубка длиной 762 мм, две алюминиевые шлицевые трубки длиной 381 мм, одна стальная трубка длиной 762 мм, 8 зажимных устройств с ключами, 2 комплекта боковых направляющих, крепеж.



K3089-1

Поперечный суппорт

Включает два суппорта с длиной хода 102 мм (с каждым трактором поставляется 1 поперечный суппорт в сборе).



K3070-1

Комплект для Cruiser™

Включает второй шпиндель, приводные ролики и шестерни с передаточным соотношением 95:1.



K3019-1

Информационный монитор Arc Tracker™

Подключите Arc Tracker™ к любой точке контура между источником постоянного сварочного тока и рабочей клеммой, и Вы сможете считывать множество параметров сварки и пользоваться программными пакетами True Energy™ и Production Monitoring™.



K3154-1

Набор направляющих для стыковой сварки

Направляют трактор Tandem Cruiser™ в соответствии с положением шва.

