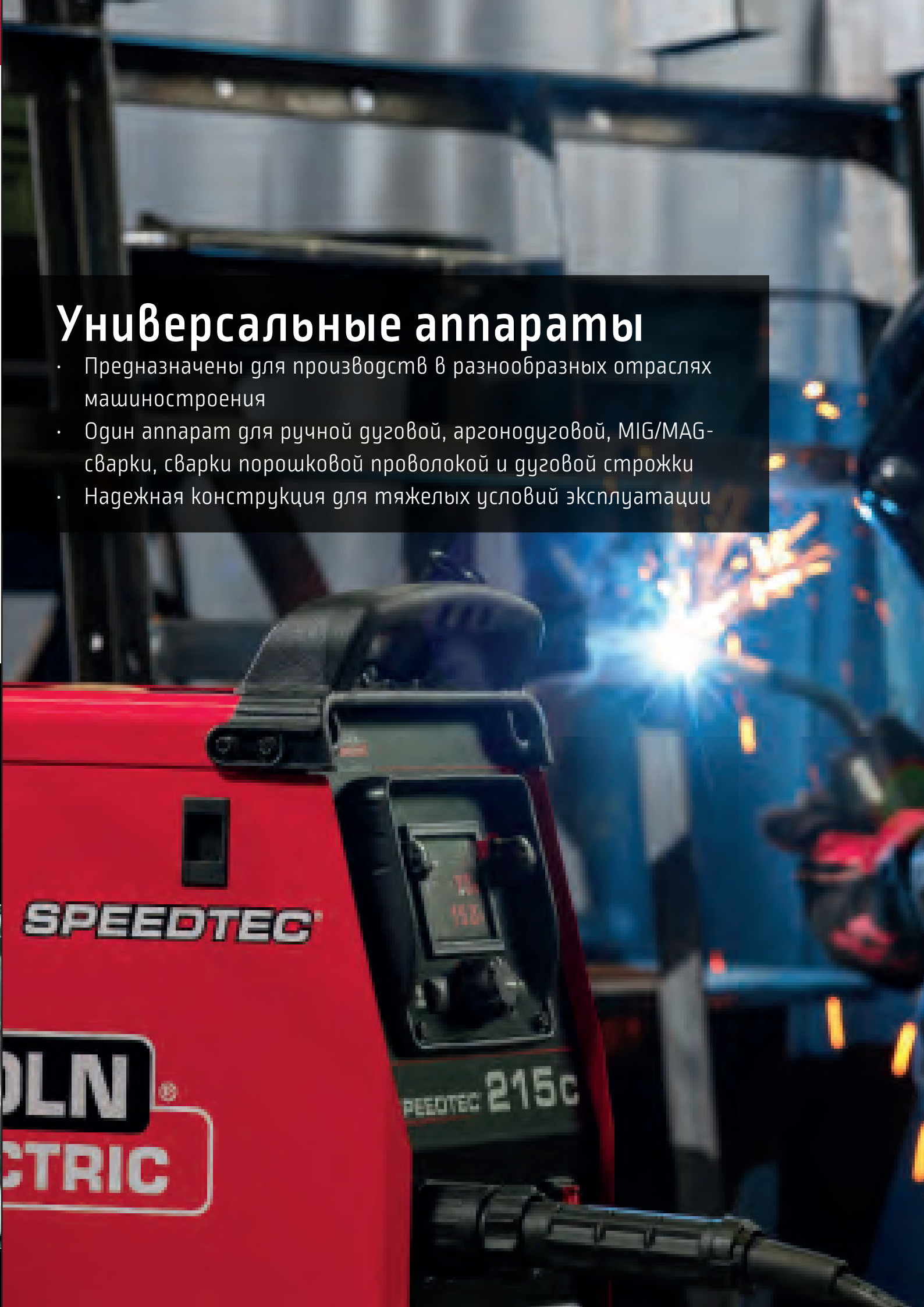

Универсальные аппараты

- Предназначены для производств в разнообразных отраслях машиностроения
- Один аппарат для ручной дуговой, аргонодуговой, MIG/MAG-сварки, сварки порошковой проволокой и дуговой строжки
- Надежная конструкция для тяжелых условий эксплуатации

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ

Компактные инверторные источники

Speedtec® 200C, Speedtec® 215C
Для разных задач и разных условий

Инверторные источники

Speedtec® 405S, Speedtec® 505S
Высокая мощность и надежность

Invertec® V350 PRO
Продуманный дизайн, надежная конструкция

Flextec™ 350
Flextec™ 450 CE
Flextec™ 650 CE
Универсальные технологии™

Традиционные источники

Idealarc® DC-400
Универсальный источник питания для сварки на постоянном токе

Высокотехнологичные устройства

Arc Tracker™
Мобильная многофункциональная система наблюдения за процессами сварки

	ВАХ	Род тока	Сварочный ток (А)	Напряжение (В)	MIG	FCAW	РДС	DC TIG	Св. под флюсом	Строжка	Гарантия (лет)
Компактные инверторы	**МОЩНОСТЬ**			**СЕТЬ ПИТАНИЯ**	**ПРОЦЕССЫ**						**ОТЛИЧИЯ**
Speedtec® 200C	CV	DC	20-200	115/230	■	■	■	■			2
Speedtec® 215C	CC/CV	DC	20-200	115/230	■	■	■	■			3
Инверторные источники											
Speedtec® 405S	CC/CV	DC	20-400	400	■	■	■	■		◘	3
Speedtec® 505S	CC/CV	DC	20-500	400	■	■	■	■		◘	3
Invertec® V350 PRO	CC/CV	DC	5-425	200/220/380/415	■	■	■	■		◘	3
Flextec® 350	CC/CV	DC	5-425	380/460/575	■	■	■	■			3
Flextec® 450 CE	CC/CV	DC	5-500	380/460/575	■	■	■	■		■	3
Flextec® 650 CE	CC/CV	DC	10-815	380/460/575	■	■	■	■	■	■	3
Традиционные источники											
Idealarc® DC-400	CC/CV	DC	60-500	230/400	■	■	■	■	■	■	3

ОБОЗНАЧЕНИЯ: ◘ Отлично ◘ Хорошо ● Возможно

Speedtec® 200C
Speedtec® 215C

Для разных задач и разных условий

SPEEDTEC® 200C и 215C представляют собой самое последнее поколение высокотехнологичных инвертерных однофазных мультифункциональных аппаратов . Lincoln Electric разработала профессиональные устройства, совмещающие множество функций в компактном, легком и простом в обращении корпусе. Большой выбор функций делает модельный ряд от Lincoln Electric действительно универсальным. Эти устройства можно использовать для самых разных задач и при этом с легкостью транспортировать по цехам или с одного предприятия на другое. Они могут работать как от сети, так и электрогенераторов. SPEEDTEC® 200C и 215C имеют функцию компенсации коэффициента мощности (PFC), которая позволяет повысить силу сварочного тока при питании от сети 230В 50/60 Гц и использовать длинные (до 100 м) кабели. Разработанная Lincoln Electric технология управления формой волны позволяет этим многозадачным устройствам работать с процессами MIG, сварки штучными электродами или аргонодуговой сварки – это лишь вопрос выбора подходящей модели. SPEEDTEC® 200C и 215C пригодны для самых разных задач сварки. Они позволяют добиться идеальных результатов при сварке обычной и нержавеющей стали и алюминия, пригодны как для сварки в 100-процентном CO2, так и сварки самозащитными проволоками (Innershield).

Преимущества

- Инновационные, мобильные и легкие модели для работы в любых условиях.
- Универсальность: MIG на жесткой ВАХ, синергетический режим на жесткой ВАХ, FCAW, РДС, TIG Lift.
- Коррекция коэффициента мощности (PFC). Более высокая сила сварочного тока, экономичность, возможность работы от генератора.
- Интуитивно понятное управление: символьная панель управления и TFT-экран .
- Высокие характеристики во всех режимах. MIG на жесткой ВАХ: бесступенчатая регулировка напряжения, скорости подачи проволоки и индуктивности. РДС: горячий старт и управление форсированием дуги. TIG: зажигание точечным касанеим электрода для предотвращения загрязнения материала вольфрамом.
- Двухлетняя для SPEEDTEC® 200C и трехлетняя для SPEEDTEC® 215C гарантия на детали и качество сборки.

Процессы
- РДС
- Сварка порошковой проволокой
- Lift TIG (ST 200C)
- Сварка в среде защитных газов

Рекомендуемые материалы
- **Сталь** Ultramag®
- **Порошковые проволоки** Innershield® NR® 211-MP
- **Алюминий** SuperGlaze®

Комплект поставки
- Кабель питания (2 м)
- Кабель заземления (3 м)
- Газовый шланг (2 м)
- Приводные ролики (0.8-1.0 мм)

Аксессуары
- **KP14016-x** Набор приводных роликов (2R)
- **K10429-15-xM MIG горелка** LGS 150 G - 150A - 3/4/5 м
- **K10429-25-xM MIG горелка** LGS 250 G - 200A - 3/4/5 м
- **K14114-1** Тележка ST/VTX
- **K14115-1** Ящик для инструментов для тележки ST/VTX
- **E/H-200A-25-3M** Электрододержатель, 200A - 25 мм² - 3 м
- **K14010-1** Кабель заземления с зажимом
- **KIT-200A-25-3M** Набор кабелей 200A - 25 мм² - 3 м
- **K10158-1** Адаптер для 15 кг катушки B300 (215C)
- **R-1019-125-1/08R** Адаптер для 5кг катушки (215C)

THE LINCOLN ELECTRIC GREEN INITIATIVE
Inverter Technology reduces energy demand
www.lincolnelectric.com/green

ПИТАНИЕ: 1 PHASE, 50/60 Hz
ВАХ: CV, DC

Характеристики

Наименование	Артикул	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номин. мощность (GMAW)	Номин. предохр. (А)	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)	Класс защиты / изоляции
Speedtec® 200C	K14099-1	230В/1-фазн.	20-200	200A/24В/25%	16	17.3	396 x 246 x 527	IP23
Speedtec® 215C	K14146-1					42.0		

Возможность заказа представленного оборудования уточняйте в отделе сопровождения продаж.

Speedtec® 405S, Speedtec® 505S

Мощность и надежность

Универсальная серия Speedtec® предназначена для промышленного применения. Модульная компактная конструкция обеспечивает высокую мобильность аппарата. Простота транспортировки благодаря низкому весу. Инверторный источник питания нового поколения гарантирует высокую стабильность дуги и значительно большую производительность по сравнению с традиционными аналоговыми источниками питания. Стандартная комплектация включает большой выбор программ с синергетическим управлением, которые позволяют легко и точно регулировать параметры сварочного тока и напряжения. Применение самых современных технологий делает аппараты Speedtec® чрезвычайно эффективными и экономичными. Инверторный источник питания снизит временные затраты и расходы на электроэнергию. Аппараты линейки производятся в рамках экологической программы компании Lincoln Electric под названием Green Initiative, задачей которой является экономичность и защита окружающей среды. Устройства имеют номинальную мощность 400А при 80% рабочем цикле или 500А при 50% рабочем цикле (при 40°C). Аппараты данной серии имеют высокую номинальную мощность. При использовании с механизмами подачи проволоки PF-46 система поддерживает процесс импульсной сварки углеродистой и нержавеющей стали, алюминия в среде защитных газов с синергетическим управлением, а также режим сварки порошковыми проволоками. В стандартной комплектации доступны режимы аргонодуговой сварки с зажиганием дуги точечным касанием электрода (Lift TIG) и ручной дуговой сварки.

Преимущества

- Высокое качество сварки в защитных газах на жесткой ВАХ (CV MIG) и ручной дуговой сварке
- Контроль качества сварки с защищенными паролем настройками допусков (PF46).
- Дистанционное управление с горелки (PF46 и в качестве дополнительной функции для PF44).
- Предустановленные настройки (кроме PF40) и многорежимная сварка (PF46).
- Постоянный контроль напряжения и скорости подачи проволоки.
- Бесступенчатая регулировка индукции
- Синергетическое управление

Процессы

- Сварка в среде защитных газов
- Сварка порошковой проволокой
- РДС
- Lift TIG
- Строжка

Рекомендуемые материалы

- **Сталь**
  Ultramag®, Supramig®, Supramig Ultra®
- **Порошковые проволоки**
  Innershield® NR211-MP, Outershield® MC710-H
- **Нержавеющая сталь**
  Lincoln MIG, LNM 304L, 316L, 309LSi
- **Алюминий**
  SuperGlaze®

Комплект поставки

- Кабель питания, 5 м
- Кабель на изделие с зажимом, 5 м

Рекомендуемая комплектация

- Механизм подачи PF4X
- Источник питания Speedtec®
- Блок жидкостного охлаждения COOL ARC® 46
- Тележка
- Соединительный кабель 5 м, горелка MIG и газовый редуктор

Аксессуары

- **K10349-PG(W)-xM** Соед. кабели
- **K10413-36PHD-4M** MIG/MAG горелка LGP 360 G - 4 м
- **K10413-42PHD-4M** MIG/MAG горелка LGP 420 G - 4 м
- **K10413-55PHD-4M** MIG/MAG горелка LGP 550 W - 4 м
- **K14096-1** Тележка для Speedtec
- **K14105-1** Блок жидкостного охлаждения COOL ARC® 46
- **K10420-1** Охл. жидкость ACOROX (2x5л.)
- **K14130-1** Коммуник. интерфейс ST
- **K14121-1** Польз. интерфейс U2
- **K14122-1** Польз. интерфейс U4
- **K14123-1** Польз. интерфейс U6
- **K14124-1** Пульт управления (12-контактн.)
- **K14125-1** 12-контактн. разъем типа "мама"
- **K14131-1** Arclink-T Flex
- **K14132-1** Адаптер 5 контактов "папа" / 12 контактов "мама"
- **K14135-1** Arclink-T-Power
- **K14120-1** 6-контактный разъем ("мама")

ArcLink® COMMUNICATIONS PROTOCOL

THE LINCOLN ELECTRIC GREEN INITIATIVE
Inverter Technology reduces energy demand
www.lincolnelectric.com/green

Технические характеристики

Наименование	Артик. номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номинальная мощность	Номин. предохранитель	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)	Класс защиты
Speedtec® 405S	K14117-1	400В/3-фазн.	20-400А	400А/34В/80%	32А	50	535x300x635	IP23
Speedtec® 505S	K14116-1		20-500А	500А/39В/50%	32А			

ПИТАНИЕ: 3 PHASE, 50/60 Hz
ВАХ: CC CV, DC

Характеристики механизмов подачи

Наименование	Артик. номер	Число роликов	Охлаждение	Напряжение сети	Номин. мощность	Скорость подачи (м/мин.)	Диаметр проволоки (мм)		Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
PF-40	K14106-1	4	Возд./жидк.	40В, пост. т.	500А / 60%	1.0-22	0.8-1.6	1.0-1.6	17	460 x 300 x 640
PF-42	K14107-1								18	
PF-44	K14108-1								18.5	
PF-46	K14109-1									

Возможность заказа представленного оборудования уточняйте в отделе сопровождения продаж.

Инверторный источник

Invertec® V350-PRO

Высокие технологии и надежность

Invertec® V350-PRO – это мобильный, универсальный и легкий источник питания для ручной, аргонодуговой и MIG-сварки. Модель CE имеет соединения Amphenol и пульт ДУ. Модульная концепция позволяет быстро установить подходящий механизм подачи проволоки. В комплект поставки входит портативный механизм подачи LF-37 или 38 для сварки в защитном газе или порошковыми проволоками. LF-37 имеет предустановленные настройки, 2/4-тактный режим работы и функции заварки кратеров и горячего/мягкого старта, что идеально подходит для работ полевых условиях. LF-38 также имеет синергетическое управление и запоминание настроек.

Преимущества

- Высокое качество сварки MIG на жесткой ВАХ и РДС
- Бесступенчатая регулировка параметров тока
- Прочный и долговечный корпус с трубчатыми рамами
- Вольтметр и амперметр с большими яркими экранами
- Удобная, интуитивно понятная панель управления
- Модульная система автоматически определяет используемую модель механизма подачи
- Синергетическое управление и запоминание индивидуальных настроек (только с LF-38)

Процессы
- MIG
- Порошковые проволоки
- Innershield
- РДС
- Строжка
- Аргонодуговая сварка

Рекомендуемый комплект поставки
- 4-роликовый механизм подачи LF-37 или 38, приводные ролики 1.0-1.2 мм
- источник питания Invertec® V350-PRO, · кабель питания 3 м
- соединительный кабель 5 м, горелка MIG, газовый редуктор

Рекомендуемые механизмы подачи
LF-37, LF-38

Аксессуары
- **K10347-PG-xM** Комплект кабелей
- **K10429-36-xM** MIG горелка LGS 360 G - 300A - 3/4/5 м
- **K10413-42PHD-xM** MIG горелка LGP 420 G - 350A - 3/4/5 м
- **GRD-400A-70-xM** Рабочий кабель 400A - 70 мм² - 5/10/15 м
- **K10262-3** 4-колесная тележка
- **K10158-1** Крепление для кассет Readi-reel (15 кг)

THE LINCOLN ELECTRIC GREEN INITIATIVE
Inverter Technology reduces energy demand
www.lincolnelectric.com/green

Питание 1/3 PHASE, 50/60 Hz

ВАХ CC CV, DC

Характеристики

Наименование	Артикул	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номин. мощность	Номинальный предохр. (А)	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)	Класс защиты / изоляции
V350PRO	K1728-12	200/220/380/400/415/440В/3-фазн.	5-425	350A/34В/60% – 3-фазн. 300A/32В/100% – 3-фазн. 320A/33В/60% – 3-фазн. 275A/31В/100% – 3-фазн.	63A	37.5	373 x 317 x 706	IP23 / S

Традиционный источник

Idealarc® DC-400

Универсальный источник питания

На фотографии показана конфигурация с переключателем режимов

Надежный универсальный источник питания для сварки в защитном газе, порошковой проволокой, сварки под флюсом, РДС, аргонодуговой сварки на постоянном токе и дуговой строжки. Но универсальность отнюдь не означает сложность – DC-400 очень легко использовать. Для переключения между процессами достаточно повернуть переключатель режима сварки. Встроенные ампер- и вольтметр позволяют легко контролировать ключевые параметры сварки. Регуляторы индуктивности и форсирования дуги позволяют оператору быстро настроить аппарат для текущей задачи.

Преимущества

- Вольтметр и амперметр в стандартной комплектации
- Защитное покрытие электроники гарантирует долгий срок службы и надежность при продолжительной сварке
- Система регулировки параметров сварки постоянно контролирует пинч-эффект дуги, чтобы ограничить разбрызгивание и обеспечить текучесть металла и хороший внешний вид шва при сварке в защитном газе или порошковой проволокой.
- Переключатель режимов позволяет выбрать оптимальные характеристики сварочного тока
- Высокое качество сварки благодаря однодиапазонному управлению выходным током.
- Возможность трехярусного штабельного хранения для экономии складского

Процессы
- MIG
- Порошковые проволоки
- РДС
- Аргонодуговая сварка
- Innershield
- Сварка под флюсом
- Строжка

Рекомендуемые механизмы подачи
- LF-33, LF-34, LF-35, LF-37, LF-38,
- LN-25 PRO, LN-23P, LN-10,
- DH-10
- NA-3, NA-5, NA-5R

Аксессуары
- **K10376** Адаптер M14/Dinse ("мама")
- **KIT-400A-70-5M** Набор кабелей 400A - 70 мм² - 5 м
- **GRD-400A-70-xM** Кабель заземления 400A - 70 мм² - 5/10/15 м
- **FL060583010** Горелка для дуговой строжки FLAIR 600
- **K10124-1-15M** Пульт ДУ - 15 м
- **K804-1** Переключатель режимов
- **K1520-2** Трансформатор 115В/42В
- **K2187-2** Блок жидкостного охлаждения COOL ARC® 40
- **K10420-1** Охл. жидкость ACOROX
- **K841** Тележка

Питание 3 PHASE, 50/60 Hz

ВАХ CC CV, DC

Характеристики

Наименование	Артикул	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номинальная мощность	Номин. предохр. (А)	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)	Класс защиты / изоляции
Idealarc® DC-400	K1309-17	230/400В/3-фазн.	60-500	500A/40В/50% 450A/38В/60% 400A/36В/100%	77/45	215	782 x 566 x 840	IP23 / F

Возможность заказа представленного оборудования уточняйте в отделе сопровождения продаж.

Flextec™ 350X (монтажный)
Flextec™ 450
Flextec™ 650

Гибкие технологии

Эти универсальные аппараты с максимальным током сварки до 500 и 815А хорошо подходят для решения многих задач, например, в тяжелом машиностроении и производстве металлоконструкций. Соответствие стандарту электробезопасности IP23 позволяет использовать и хранить аппараты под открытым небом, а передовые инверторные технологии снизят затраты на электроэнергию.

Процессы
- MIG
- Порошковые проволоки
- РДС
- DC TIG
- Дуговая строжка
- Сварка под флюсом (Flextec™ 650 CE)

Рекомендуемые механизмы подачи
- LF-34, LF35, LF37, LF38,
- LN-10, DH-10, LN-25 PRO, LN-25 PRO Dual Power
- Active 8™
- LT-7 (Flextec™ 650 CE)
- NA-3, NA-5 (Flextec™ 650 CE)

Аксессуары
- **K10376** Адаптер M14/Dinse ("мама")
- **K10238-10-5M** Кабель питания - 4x10 мм - 5 м
- **K10347-PG-xM** Соединительные кабели
- **K10095-1-15M** Пульт ДУ, 15 м
- **K126-1/2** Горелки Innershield 350A - 62° - 1.6 мм - 3/4.6 м
- **KP1697-x** Набор приводных роликов

Преимущества

- Поддержка режимов сварки, в том числе РДС, аргонодуговой сварки на постоянном токе с поджигом дуги точечным касанием электрода (Touch Start TIG® DC), сварки в защитных газах, сварки порошковой проволокой и дуговой строжки угольными электродами диаметром до 12,7 мм.
- Сварка под флюсом с жесткой ВАХ сочетает все преимущества и экономичность инверторных технологий.
- Будущее уже настало™ – больше вам не придется много платить, чтобы воспользоваться преимуществами инверторных источников питания. Точный контроль дуги, экономичность и высокая мобильность.
- Яркие цифровые вольтметр и амперметр позволяют легко считывать показания даже на солнечном свету.
- Надежный и компактный корпус – соответствие стандарту IP23 делает Flextec 650 CE пригодным для работ в экстремальных погодных условиях.
- Режим горячего старта для повышения сварочного тока при сварке ржавых, загрязненных материалов большой толщины с возможностью отключения для сварки малых толщин.
- Точный контроль дуги в режиме РДС – возможность получить "мягкую" или "жесткую" дугу в зависимости от конкретных требований. В режиме жесткой ВАХ источник позволяет регулировать пинч-эффект и индуктивность дуги, чтобы точно контролировать разбрызгивание, перенос металла и внешний вид шва.
- Соответствие стандарту Desert Duty® – гарантированная работоспособность при экстремальных температурах до 55°C.

Аппараты Flextec™ 450 проходят испытания в экстремальных условиях окружающей среды, в том числе в условиях жары, холода, влажности, дождя и пыли.

DESERT DUTY™ 55°C 40°C

THE LINCOLN ELECTRIC GREEN INITIATIVE
Inverter Technology reduces energy demand
www.lincolnelectric.com/green

ПИТАНИЕ 3 PHASE 50/60 Hz
ВАХ CC CV DC

Технические характеристики

Наименование	Артик. номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номинальная мощность	Номинальный предохр.	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)	Класс защиты / изоляции
Flextec™ 350 350X Монтажный	K4271-1	380/460/575/3-фазн.	5-425A	350A/34V/60% 300A/32V/100%	26/23/18	35	477 x 356 x 673	IP23S / H
Flextec™ 450	K3065-1	380/400/415/3-фазн.	5-500A	450A/38В/60% 400A/36В/100%	37/26/22	57	477 x 356 x 673	
Flextec™ 650	K3278-1	380/460/575/3-фазн.	10-815A	750A/44В/60% 650A/44В/100%	57/47/38	74.8	554 x 409 x 584	

Возможность заказа представленного оборудования уточняйте в отделе сопровождения продаж.

Arc Tracker™

Мобильная система мониторинга параметров сварки

ARC TRACKER™ – это эффективное портативное устройство, предназначенное для точного измерения фактических параметров постоянного тока от любого сварочного аппарата. ARC TRACKER™ может точно измерить параметры сварки (продолжительность сварки, напряжение и силу сварочного тока) и в реальном времени расчитать фактическое тепловложение для данного процесса. Величина тепловложения (в Джоулях, J) во время сварки постоянно выводится на экран.

Преимущества

- Современные цифровые датчики позволяют с большой частотой снимать показания параметров сварки.
- Устройство совместимо с любыми источниками питания и подающими механизмами для сварки на постоянном токе.
- Простота подключения – для контроля параметров сварки достаточно просто подключить устройство к контуру сварки на постоянном токе и присоединить детекторы напряжения.
- Arc Tracker™ способен автоматически выявлять скачки напряжения переменного тока сети в диапазоне 120-230В.
- Возможность передачи параметров сварки в Вашу локальную сеть по соединению Ethernet.
- Легко поддается калибровке для применения в составе заводских систем контроля качества.
- На сайте powerwavesoftware.com покупателям Arc Tracker™ доступны различные программные пакеты.

Характеристики

Наименование	Артикульный номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Номинальная мощность	Потребление тока	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
Arc Tracker™	K3019-1	120-230/1-фазн.	1000A/44В пост. т./100%	0.8A / 120В перем. т.	9	305 x 220 x 380

Процессы

- Только для систем на постоянном токе (10-1000 А при 100-процентном рабочем цикле)
- Любой процесс сварки на постоянном токе
- Любое сварочное оборудование

Ограничения

- Не может использоваться при сварке на переменном токе
- 1000А, 120В макс.

Аксессуары

- **K10376** Адаптер M14/Dinse ("мама")
- **K10377** Адаптер M14/Dinse("папа")
- **KP10559-1** Кабель питания C13 "мама"/EEC "папа", 2,5 м

ПИТАНИЕ ***ВАХ***

1 PHASE 50/60 Hz CC CV DC

АКСЕССУАРЫ

Наборы кабелей (на электрод / деталь)
с кабелем заземления и электрододержателем (зажимом)
Артикульный номер:

для Speedtec 180C/200C
- **KIT-200A-25-3M**
  (200A – 25 мм² – 3 м)

для DC400
- **KIT-400A-70-5M**
  (400A – 70 мм² – 5 м)

Наборы кабелей (на деталь)
V350-PRO и DC400
Артик. номер:

- **GRD-400A-70-5M**
  (400A – 70 мм² – 5 м)
- **GRD-400A-70-10M**
  (400A – 70 мм² – 10 м)
- **GRD-400A-70-15M**
  (400A – 70 мм² – 15 м)

Для Speedtec 180C и 200C

Соединительные кабели
Fast-mate (x2), газовый шланг, защищенный
(2.5, 5, 10, 15, 20, 25 и 30 м)
Артик. номер:

Для V350-PRO и Flextec 450
- **K10347-PG-xM** (с возд. охлаждением)
- **K10347-PGW-xM** (с жидк. охлаждением)

Для Speedtec 405S и 505S
- **K10349-PG-xM** (с возд. охлаждением)
- **K10349-PGW-xM** (с жидк. охлаждением)

БЛОКИ ОХЛАЖДЕНИЯ

COOL ARC® 46
Для Speedtec 405S и 505S
Артик. номер:
K14105-1

Охладительная жидкость Acorox
(2x5 л)
Артик. номер:
K10420-1

ДИСТ. УПРАВЛЕНИЕ

1 потенциометр, 6-контактный, 15 м (для Flextec 450)

Артик. номер: K10095-1-15M

Удлинительный кабель
Артик. номер: K10398

ГОРЕЛКИ MIG

Серия LINC GUN™
Эргономичная рукоятка, две металлические пружины для защиты кабеля, выдвижные контакты и подвижное шаровое соединение в стандартной комплектации.

Горелки с воздушным охлаждением

СТАНДАРТНЫЕ ГОРЕЛКИ
- LGS 150G, 150A / 60%
  K10429-15-xM 3 м, 4 м или 5 м
- LGS 250G, 200A / 60%
  K10429-25-xM 3 м, 4 м или 5 м
- LGS 360G, 300A / 60%
  K10429-36-xM 3 м, 4 м или 5 м

ПРЕМИУМ-ГОРЕЛКИ
- LGP 250G, 200A / 60%
  K10413-25PHD-xM 3 м, 4 м или 5 м
- **K10413-36PHD-xM** 3 м, 4 м или 5 м
- **K10413-42PHD-xM** 3 м, 4 м или 5 м

Горелки с жидкостным охлаждением

СТАНДАРТНЫЕ ГОРЕЛКИ
- LGS 505W, 450A / 100%
  K10429-505-xM 3 м, 4 м или 5 м

ПРЕМИУМ-ГОРЕЛКИ
- LGP 550W, 500A / 100%
  K10413-55PHD-xM 3 м, 4 м или 5 м

ПРИВОДНЫЕ РОЛИКИ

2 ролика
Для Speedtec 180C/200C
- **KP14016-0.8**
  0.6-0.8 мм - сплошная проволока
- **KP14016-1.0**
  0.8-1.0 мм - сплошная проволока
- **KP14016-1.2**
  1.0-1.2 мм - сплошная проволока
- **KP14016-1.1R**
  0.9-1.1 мм - порошковая проволока
- **KP14016-1.6R**
  1.2-1.6 мм - порошковая проволока
- **KP14016-1.2A**
  1.0-1.2 мм – алюминиевая проволока

4 ролика
Для Flextec 450
- **KP1697-035C** 0.9 мм
- **KP1697-045C** 1.0-1.2 мм
- **KP1697-052C** 1.4 мм
- **KP1697-1/16C** 1.6 мм
- **KP1697-068** 1.8 мм
- **KP1697-5/64** 2.0 мм
- **KP1697-3/32** 2.4 мм

Возможность заказа представленного оборудования уточняйте в отделе сопровождения продаж.