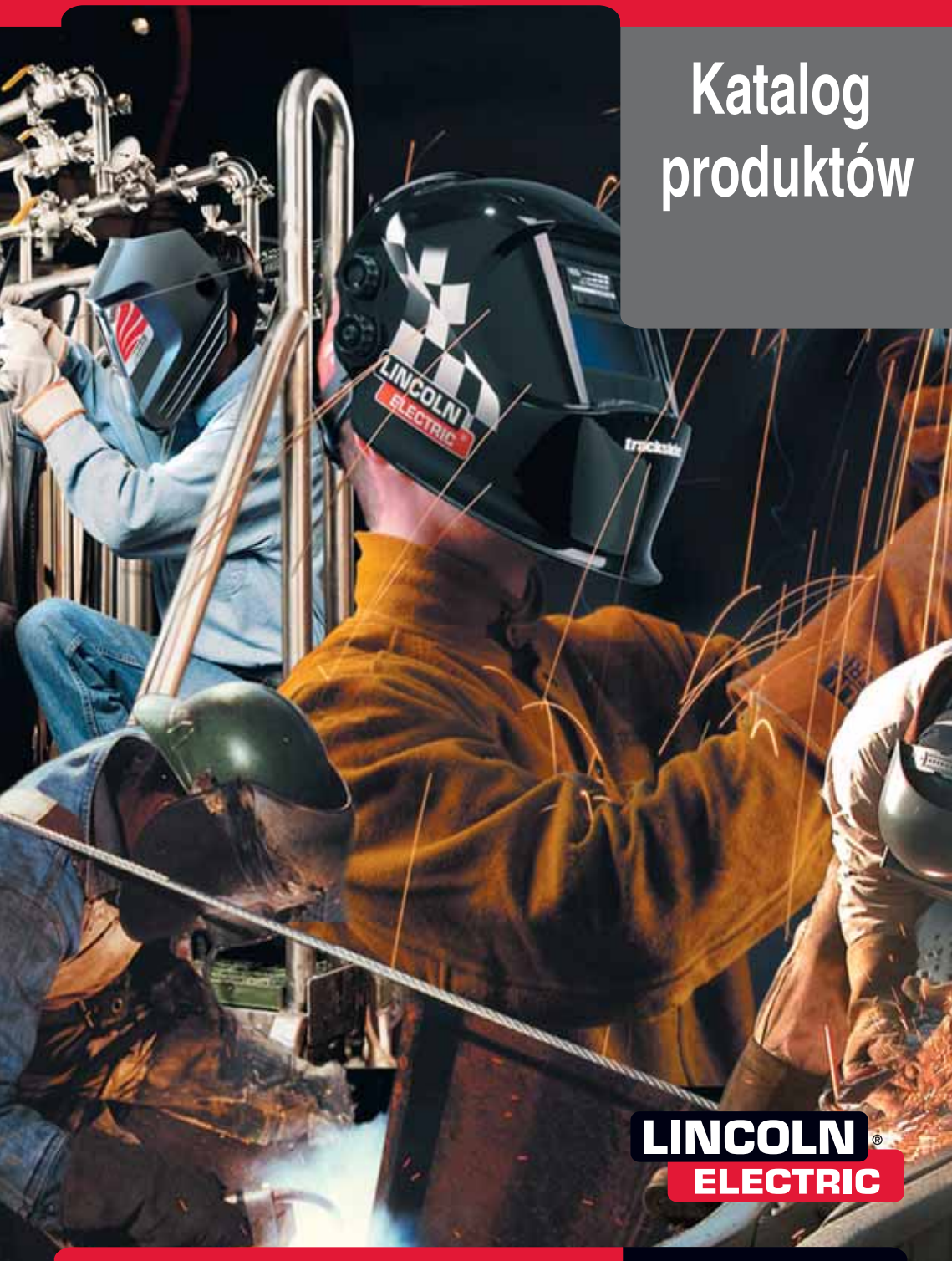


Lincoln Electric Bester S.A.

Katalog produktów



LINCOLN[®]
ELECTRIC

Dlaczego Lincoln Electric?

Lincoln Electric:

- **jest** jednym z największych producentów materiałów spawalniczych i urządzeń w Europie,
- jest obecny w Europie od ponad **75 lat**,
- **posiada** 17 biur sprzedaży i zatrudnia ponad 1500 osób w Europie
- **oferuje całościowe rozwiązania spawalnicze:**
 - pełną gamę materiałów dodatkowych do spawania metodami MMA, TIG, MIG/MAG, druty rdzeniowe proszkowe (także z rdzeniem metalicznym), materiały do spawania łukiem krytym - do spawania stali węglowej i niskostopowej, nierdzewnej, do napawania, żeliwa i aplikacji z wykorzystaniem metali nieżelaznych,
 - dostarcza urządzenia wykonane z wykorzystaniem najnowszych osiągnięć techniki umożliwiające spawanie wieloma metodami: MMA, TIG, MIG-CV i CV/CC; w ofercie znajdują się również urządzenia do cięcia plazmą, spalinowe agregaty spawalnicze, podajniki drutu, systemy zrobotyzowane, automatyzacja oraz systemy wentylacyjne,
 - procedury spawania dla różnych gałęzi przemysłu,
 - podstawowe i zaawansowane szkolenia,

Aby znaleźć więcej informacji, proszę odwiedzić www.lincolnelectric.eu

Zapytaj Lincoln'a, Ekspertów w spawalnictwie®

LINCOLN®
ELECTRIC
THE WELDING EXPERTS®



	Jak używać katalogu	4
	Urządzenia MMA	5-17
	Urządzenia TIG	18-26
	Urządzenia MIG	27-42
	Urządzenia Puls / STT	43-49
	Podajniki drutu do pracy półautomatycznej	50-61
	Urządzenia do spawania łukiem krytym	62-69
	Podajniki drutu do pracy automatycznej	70-75
	Agregaty spawalnicze	76-79
	Urządzenia do cięcia plazmowego	80-83
	Systemy wentylacyjne	84-86
	Informacje o stronie internetowej	87

Jak używać katalogu

Dział katalogu

Klasyfikuje produkty dla łatwiejszego ich odnalezienia.

Wstęp

Ogólny opis urządzenia. Może zawierać również opis własności i możliwe zastosowania.

Zalety produktu

W tej części podkreślono najważniejsze właściwości oraz zalety urządzenia.



Nazwa produktu

Oficjalna nazwa produktu.

Ikony typu zasilania i parametrów wyjścia

Opis znajduje się poniżej.

Zamówienie

Aby zamówić wybierz numer produktu zgodnie z Twoimi potrzebami.

Zdjęcie produktu

Szczegółowe zdjęcie produktu.

Dane techniczne

Podstawowe parametry, wskaźniki, wymiary i ciężar produktu.

Ikony parametrów wyjścia



Urządzenie o charakterystyce stałoprądowej do spawania MMA i TIG



Spawanie prądem przemiennym



Ciągła moc zasilania pomocniczego



Urządzenie o charakterystyce stałoprądowej do spawania MIG, drutami rdzeniowymi i łukiem krytym



Spawanie prądem stałym



2-rolkowy podajnik drutu



Urządzenie uniwersalne o charakterystyce stałoprądowej i stałoprądowej



Spawanie prądem stałym lub przemiennym



4-rolkowy podajnik drutu



Zaawansowana technologia Sterowanych Przebiegów Falowych

Ikony typu zasilania



Zasilanie jednofazowe



Zasilanie podajnika 115V AC



Częstotliwość 50/60 Hz



Zasilanie trójfazowe



Zasilanie podajnika 42V AC



Silnik - Diesel



Zasilanie jedno lub trójfazowe



Zasilanie podajnika 40V DC

Stick

WELDERS

Wybierz urządzenia Lincoln'a do spawania metodą MMA ponieważ:

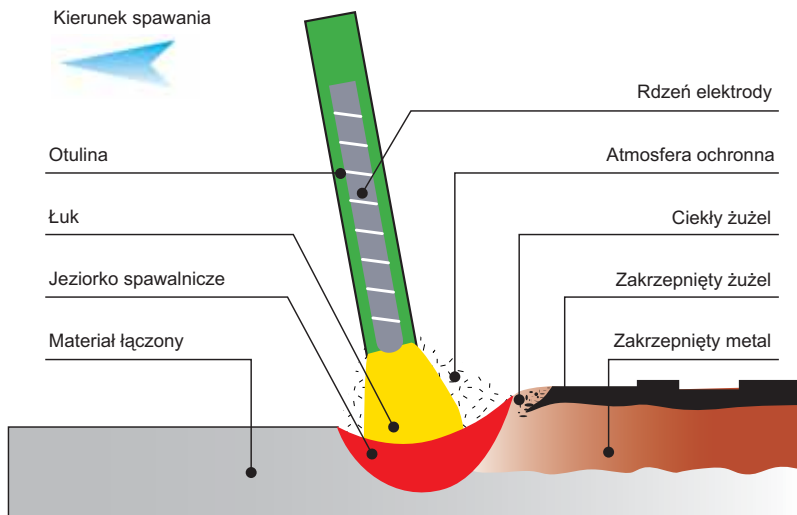
- są przeznaczone do spawania szerokiej gamy materiałów o różnych grubościach
- występują w opcji konwencjonalnej oraz inwertorowej

URZĄDZENIE				WYJŚCIE		WEJŚCIE	PROCES				FUNKCJE				
		Charakterystyka		Polaryzacja	Zakres prądu (A)	Napięcie (V)	MMA	Lift TIG	TIG Scratch	Żłobienie	Autodekrecja napięcia 115/230 V	Hot Start	Arc Force	Wskaźniki	Gwarancja (lata)
1 faza Inwertor	Handy Stick	CC	DC	5-130	230	●									1
	Invertec® V145-S	CC	DC	5-145	230	●	●					●	●		2
	Invertec® V160-S	CC	DC	5-160	230	●	●					●	●		2
	Invertec® V160-S-2V	CC	DC	5-160	115/230	●	●					●	●		2
	Invertec® V205-S	CC	DC	5-200	230/400	●	●				●	●	●	●	2
3 fazy Inwertor	Invertec® V270-S	CC	DC	5-270	400	●	●					●	●	●	2
	Invertec® V270-S-2V	CC	DC	5-270	230/400	●	●				●	●	●	●	2
	Invertec® V405-S	CC	DC	5-400	400	●	●		○			●	●	●	2
3 fazy Prostownik	LINC 405-S	CC	DC	15-400	230/400	●		●	○			●	●		2
	LINC 405-SA	CC	DC	15-400	230/400	●		●	○			●	●	●	2
	LINC 635-S	CC	DC	15-670	230/400	●		●	○			●	●		2
	LINC 635-SA	CC	DC	15-670	230/400	●		●	○			●	●	●	2
	Idealarc® R3R-600-I	CC	DC	75-625	230/380/440	●		●	○			●	●	●	3

KLUCZ: ● Doskonały ● Dobry ○ Opcja

Metoda MMA (SMAW)

Dobór urządzeń do spawania MMA



W metodzie tej łuk elektryczny tworzy się pomiędzy topliwą elektrodą otuloną i materiałem spawanym. W wyniku palenia się łuku dochodzi do stopienia elektrody i brzegów łączonego materiału. Po stopieniu następuje wzajemne wymieszanie się materiału łączonego z materiałem elektrody, a po zakrzepnięciu tworzy się nierozłączne połączenie. Elektroda wykonana jest z tego samego materiału, co materiał łączony. Może posiadać otulinę zasadową, rutylową bądź celulozową, która podczas spawania tworzy wokół łuku atmosferę ochronną oraz żużel wokół zakrzepniętego materiału.

Dobór urządzenia do spawania metodą MMA



Handy Stick

Nie znajdziesz nic bardziej podręcznego!

- Doskonała charakterystyka łuku przy spawaniu elektrodami rutyłowymi i zasadowymi.
- Mały, ale silny. Tylko 4,5 kg.
- Gotowy do spawania. Zestaw kabli w komplecie.
- Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

NOWOŚĆ!

Metody spawania
MMA

Wyjście 

Wejście 

Wypożyczenie podstawowe zawiera:
Przewód zasilający 5m, 2m przewód masowy, 5m przewód prądowy z uchwytem elektrody.

Zamówienie
K104214-1 Handy Stick

Ø(mm)	2,0	2,5	3,2
Elektrody zasadowe	X	X	X
Elektrody rutyłowe	X	X	X



Nazwa produktu	Numer produktu	Zasilanie	Znamionowy prąd wyjściowy/ Cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu wyjściowego	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
HANDY STICK	K10421-1	230/1/50-60	130A/35%	16A	5-130 A	320 x 200 x 430	4,5

Inverterc® V145-S

Profesjonalny i podręczny

Łuk spawalniczy jeszcze nigdy nie był tak stabilny. Inverterc V145-S oferuje znacznie więcej niż można oczekiwać od urządzeń w tej klasie. Dzięki unikalnej funkcji samodostosowującej się dynamiki łuku w czasie spawania prąd spawania jest stabilizowany w sposób ciągły zapobiegając przyklejeniom i redukując odpryski. Inną funkcją specjalną jest funkcja trybu pracy Soft i Crisp.

- **Doskonała charakterystyka łuku** przy spawaniu elektrodami rutylowymi, zasadowymi i celulozowymi o średnicy do 4mm.
- **Inteligentna funkcja samodostosowującej się dynamiki łuku** zapobiegająca przyklejeniom i ograniczająca rozpryski.
- **Dwa tryby pracy Soft i Crisp** umożliwiające wybór właściwej dynamiki łuku dla danego typu elektrod.
- **Funkcja Hot Start** zapewniająca doskonały zapłon.
- **Lift TIG DC** zapewniający doskonały zapłon bez zanieczyszczania spoiny materiałem elektrody.
- **Funkcja FAN** (wentylator wg potrzeb) redukująca pobór mocy i ograniczająca ilość kurzu dostającego się do wnętrza urządzenia.
- **Zasilanie 230V/1 faza (16A)**, praca z przedłużaczem do 60m długości oraz możliwość zasilania z agregatu umożliwiają użytkowanie urządzenia praktycznie wszędzie.
- **Ergonomiczny uchwyt**, pasek do przenoszenia w standardowym wyposażeniu.
- **Przenośny zestaw walizkowy** „Gotowy do spawania” zawierający kable, maskę, młotek, szczotkę.
- **Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE** dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Metody spawania

MMA, Lift TIG.

Wyjście



Wejście



Wyposażenie podstawowe zawiera:
Przewód zasilający 2m, pasek.

Zamówienie

K12009-1 Inverterc V145-S
K12009-1P Inverterc V145-S Zestaw
K12009-3 Inverterc V145-S-12V



Nazwa produktu	Numer produktu	Zasilanie	Znamionowy prąd wyjściowy/ Cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu wyjściowego	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
V145-S	K12009-1	230V/1/50-60	145A/25,8V/35%	16A (slow)	5-145 A Max.OCV: 75V	288 x 158 x 392	6
	K12009-1P		105A/24,2V/100%			600 x 180 x 580 (walizka)	11,7

Invertec® V160-S

Doskonała jakość łuku z małego urządzenia

Invertec® V160-S jest inwertorowym urządzeniem spawalniczym gwarantującym doskonałe własności łuku dla najbardziej popularnych elektrod o otulinie rutyłowej i zasadowej, o średnicy do 4mm. V160-S jest urządzeniem profesjonalnym z zaprogramowaną funkcją Hot Start i z możliwością regulacji dynamiki łuku Arc Force. Po podłączeniu specjalnego uchwytu z zaworem gazowym umożliwia również spawanie metodą Lift TIG DC z wykorzystaniem funkcji Touch-Start. Kombinacja różnych sposobów zasilania (115V/230V lub 230V w zależności od wykonania) w połączeniu z jego solidną przenośną konstrukcją umożliwia stosowanie tego urządzenia praktycznie w każdych sytuacjach.

- Zakres prądu spawania 6-160 A DC zapewnia szeroki zakres zastosowań.
- Znakomite własności dla elektrod rutyłowych i zasadowych.
- Regulowana funkcja Arc Force.
- Doskonałe własności spawalnicze dzięki wykorzystaniu zaawansowanej techniki inwertorowej.
- Dostępny w wersji z podwójnym zasilaniem 115V/230V, automatyczny wybór napięcia.
- Spawanie metodą „Lift TIG” bez zanieczyszczeń wolframu w spoinie.
- Kompensacja napięcia zasilania umożliwiająca zasilanie z agregatu prądotwórczego.
- Zabezpieczenie termiczne i przeciążeniowe.
- Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE dotyczącej bezpieczeństwa i niezawodności.

Metody spawania

MMA, Lift TIG

Wyjście



Wejście



Wyposażenie podstawowe zawiera:

Przewód zasilający 2m, pasek.

Zamówienie

K12016-1 Invertec® V160-S
230/1/50-60

K12016-3 Invertec® V160-S - 2V
115/230/1/50-60



Nazwa produktu	Numer produktu	Zasilanie	Znamionowy prąd wyjściowy/ Cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu wyjściowego	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
V160-S	K12016-1	230/1/50-60	160A/26,4V/35% 130A/25,2V/100%	16A	5-160 A Max.OCV: 48V	320 x 200 x 430	10,5
V160-S - 2V	K12016-3	115/230/1/50-60		32A / 16A			

Inverterc® V205-S

Autodetekcja napięcia zasilania, wszechstronność zastosowań

Inverterc 205-S źródło do spawania metodami MMA i Lift TIG zostało zaprojektowane i wyprodukowane z wykorzystaniem najnowocześniejszych rozwiązań techniki inwerterowej pozwalającej na uzyskanie przez to urządzenie zarówno solidnej, przemysłowej konstrukcji i jednocześnie doskonałych własności łuku spawalniczego.

Urządzenie jest lekkie, ale ma bardzo solidną obudowę, co czyni je idealnym do zastosowań nawet w bardzo trudnych warunkach. Dzięki możliwości zasilania z generatora i dzięki funkcji autodetekcji napięcia zasilania 230/400V/1 faza, źródła te można stosować praktycznie wszędzie.

- Funkcja autodetekcji napięcia zasilania 230/400V/1 faza.
- Doskonała charakterystyka łuku.
- Przy maksymalnym prądzie wyjściowym 205A można spawać elektrodami o średnicy do 4 mm.
- Doskonałe własności spawalnicze przy spawaniu elektrodami rutylowymi, zasadowymi i celulozowymi.
- Funkcja Hot Start i Anti Stick w standardzie.
- W pełni wyposażony i prosty w użyciu panel sterowania.
- Możliwość zasilania z generatora.
- Lift TIG zapewniający doskonały zapłon bez zanieczyszczania spoiny materiałem elektrody.
- Mierniki cyfrowe pozwalają na precyzyjne nastawianie parametrów.
- Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Metody spawania
MMA, Lift TIG

Wyjście



Wejście



Wposażenie podstawowe zawiera:
Przewód zasilający 2m, pasek.

Zamówienie

K12019-1 Inverterc® V205-S - 2V



Nazwa produktu	Numer produktu	Zasilanie	Znamionowy prąd wyjściowy/ Cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu wyjściowego	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
V205-S	K12019-1	230/400/1/50-60	200A/28V/35% 170A/26,8V/100%	35/20A (slow)	5-200 A Max.OCV: 48V	385 x 215 x 480	16,8

Inverterc® V270-S

Mocny, przenośny, niezawodny

Inverterc® V270-S jest przeznaczony do spawania metodą MMA i dotykową metodą Lift TIG DC. Został zaprojektowany i wyprodukowany z wykorzystaniem najnowszej techniki cyfrowej, łącząc w sobie wytrzymałość mechaniczną ze znakomitymi właściwościami łuku spawalniczego.

Urządzenie jest lekkie i solidnie wykonane, co w połączeniu z agregatem umożliwia stosowanie go zarówno w warsztatach, jak i innych miejscach wykonywania prac spawalniczych. Zapewnia to maksymalną uniwersalność zastosowania.

- Doskonałe właściwości łuku spawalniczego.
- Maksymalny prąd 270A umożliwia spawanie elektrodami o średnicy do 5mm.
- Znakomite właściwości dla elektrod rutowych, zasadowych i celulozowych.
- Regulowane funkcje Arc Force i Hot Start w standardzie.
- W pełni wyposażony i prosty w użyciu panel sterowania.
- Dostępny w wersji z podwójnym zasilaniem 230/400V, automatyczny wybór napięcia.
- Możliwość zasilania z generatora.
- Spawanie metodą „Lift TIG” bez zanieczyszczeń wolframu w spoinie.
- Cyfrowy wyświetlacz prądu spawania umożliwiający dokładną regulację parametrów.
- Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Metody spawania
MMA, Lift TIG



Wyposażenie podstawowe zawiera
Przewód zasilający 2m, pasek.

Zamówienie

K12022-1 Inverterc® V270-S
K12022-3 Inverterc® V270-S - 2V



Nazwa produktu	Numer produktu	Zasilanie	Znamionowy prąd wyjściowy/ Cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu wyjściowego	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
V270-S	K12022-1	400/3/50-60	270A/30.8V/35% 200A/28V/100%	20A	5-270 A Max.OCV: 48V	385 x 215 x 480	13,5
V270-S - 2V	K12022-3	230/400/3/50-60		35 / 20A			

Inverterc® V405-S

Mocny, przenośny, niezawodny

Inverterc® V405-S umożliwia spawanie metodą MMA i dotykową metodą TIG DC Lift. Posiada przenośną i solidną konstrukcję, zapewniającą doskonałe własności łuku spawalniczego. W połączeniu z agregatem można stosować go zarówno w warsztatach jak i innych miejscach prac spawalniczych. Możliwość spawania TIG Lift, regulowane funkcje Hot Start i Arc Force dają mu ogromną elastyczność w zastosowaniu. Jego doskonałe własności i duża moc pozwalają na stosowanie całej gamy elektrod otulonych. V405-S posiada solidną przemysłową konstrukcję i wyposażony jest w profesjonalne funkcje dodatkowe umożliwiające mu spawanie metodą MMA i TIG Lift nawet w najtrudniejszych warunkach.

- Posiada szeroki zakres zastosowań dzięki dużej mocy 5 - 400A DC.
- Maksymalny prąd 405A umożliwia spawanie elektrodami o średnicy do 6,3 mm.
- Znakomite własności dla elektrod rutowych, zasadowych i celulozowych.
- Regulowane funkcje Arc Force i Hot Start.
- W pełni wyposażony i prosty w użyciu panel sterowania.
- Funkcja „Wentylator wg potrzeb” (F.A.N.™) ograniczająca pobór energii oraz ilość zanieczyszczeń, które mogą dostać się do wnętrza urządzenia.
- Spawanie metodą „Lift TIG” bez zanieczyszczeń wolframu w spoinie.
- Cyfrowy wyświetlacz prądu spawania umożliwiający dokładną regulację parametrów.
- Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Metody spawania

MMA, TIG Lift, złobienie łukowe

Wyjście



Wejście



Wypożyczenie podstawowe zawiera

Przewód zasilający 2m, pasek.

Zamówienie

K12025-1 Inverterc® V405-S



Nazwa produktu	Numer produktu	Zasilanie	Znamionowy prąd wyjściowy/ Cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu wyjściowego	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
V405-S	K12025-1	400/3/50-60	400A/36V/35% 300A/32V/100%	30A	5-400 A Max.OCV: 48V	500 x 270 x 610	31

LINC 405-S & SA

Twarde urządzenie z klasą

LINC 405 jest wyjątkowo niezawodnym, konwencjonalnym prostownikiem, zaprojektowanym do pracy w trudnych warunkach środowiskowych.

Urządzenie jest dostępne w dwóch wersjach: S- podstawowej, wspomagającej spawanie elektrodami zasadowymi, rutyłowymi i celulozowymi oraz SA -wyposażonej w dodatkowe funkcje.

- Solidny i niezawodny konwencjonalny prostownik spawalniczy o doskonałych własnościach.
- Znakomite własności dla elektrod rutyłowych, zasadowych i celulozowych.
- Umożliwia żłobienie łukowe.
- Funkcja Hot Start ułatwiająca rozpoczęcie pracy (SA).
- Funkcja Arc Force zapobiegająca przyklejeniu elektrody (SA).
- Cyfrowe wyświetlacze pokazujące prąd spawania (SA).
- Prosty w użyciu panel sterowania.
- Funkcja „Wentylator wg potrzeb” (F.A.N.™) ograniczająca pobór energii oraz ilość zanieczyszczeń, które mogą dostać się do wnętrza urządzenia.
- Łatwy w przemieszczaniu dzięki dużym kołom i wygodnym wysuwanim uchwytom oraz zaczepom do podnoszenia.
- Możliwość spawania metodą Lift TIG DC (SA).
- Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Metody spawania

MMA, Lift TIG DC (SA), żłobienie

Wyjście



Wejście



Wyposażenie podstawowe zawiera

Przewód zasilający 5m

Zamówienie

K14002-2 LINC 405-S

K14002-1 LINC 405-SA



Nazwa produktu	Numer produktu	Zasilanie	Znamionowy prąd wyjściowy/ Cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu wyjściowego	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
LINC 405-S	K14002-2	230/400/3/50-60	400A/36V/35%	63A (230V)	15-400 A	640 x 580 x 700	126
LINC 405-SA	K14002-1		240A/29V/100%	40A (400V)	Max.OCV: 78V		

LINC 635-S & SA

Mocny o dużych osiągnięciach

Nowość!

LINC 635 jest wyjątkowo mocnym, konwencjonalnym prostownikiem, zaprojektowanym do pracy w trudnych warunkach środowiskowych.

Urządzenie jest dostępne w dwóch wersjach: podstawowej LINC 635-S, wspomagającej spawanie elektrodami zasadowymi, rutylowymi i celulozowymi oraz LINC 635-SA posiadającej dodatkowe właściwości.

- Solidny i niezawodny konwencjonalny prostownik spawalniczy o doskonałych właściwościach.
- Znakomite właściwości dla elektrod rutylowych, zasadowych i celulozowych.
- Umożliwia żłobienie łukowe.
- Funkcja Hot Start ułatwiająca rozpoczęcie pracy (SA).
- Funkcja Arc Force zapobiegająca przyklejeniu elektrody (SA).
- Cyfrowe wyświetlacze pokazujące prąd spawania (SA).
- Prosty w użyciu panel sterowania.
- Funkcja „Wentylator wg potrzeb” (F.A.N.™) ograniczająca pobór energii oraz ilość zanieczyszczeń, które mogą dostać się do wnętrza urządzenia.
- Łatwy w przemieszczaniu dzięki dużym kołom i wygodnym wysuwającym uchwytom oraz zaczepom do podnoszenia.
- Możliwość spawania metodą Lift TIG DC (SA).
- Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Metody spawania

MMA, Lift TIG DC (SA), żłobienie

Wyjście



Wejście



Wypożyczenie podstawowe zawiera

Przewód zasilający 5m

Zamówienie

K14038-2 LINC 635-S

K14038-1 LINC 635-SA



Nazwa produktu	Numer produktu	Zasilanie	Znamionowy prąd wyjściowy/ Cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu wyjściowego	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
LINC 635-S	K14038-2	230/400/3/50-60	670A/44V/35%	100A (230V) 63A (400V)	15-670 A Max.OCV: 78V	670 x 580 x 700	150
LINC 635-SA	K14038-1		500A/40V/60% 400A/36V/100%				

R3R 600-I

Prace spawalnicze MMA i żłobienie o dużym natężeniu

Urządzenie R3R 600-I przeznaczone jest do ciężkich i wydajnych prac spawalniczych. Niezależnie czy są wykonywane konstrukcje ze stali nisko czy wysokostopowej, gdy wymagana jest niska zawartość wodoru w spoinie lub prace związane z napawaniem i regeneracją R3R 600-I cały czas gwarantuje stabilny łuk o doskonałych właściwościach. Maksymalny prąd znamionowy 600A umożliwia również wysokowydajne żłobienie łukowe. R3R 600-I, po dokupieniu odpowiednich akcesoriów, pozwala na spawanie metodą TIG DC.

Metody spawania

MMA, żłobienie łukowe, TIG DC (opcja)

Wyjście



Wejście



Zamówienie

K1381-2 R3R600-I

- Znakomite własności spawalnicze dla całej gamy elektrod otulonych.
- Maksymalny prąd spawania 600 A umożliwia spawanie elektrodami o średnicy do 6,3 mm oraz żłobienie łukowe.
- Dowolnie regulowane funkcje Arc Force i Hot Start.
- Łatwy w obsłudze- wyskalowane pokrętko prądu spawania sprawia, że ustawianie parametrów jest wyjątkowo proste.
- W standardzie zawiera przełącznik polaryzacji, woltomierz i amperomierz.
- Solidna i niezawodna konstrukcja idealna do pracy w trudnych warunkach.
- Kompensacja napięcia zasilania.
- Zabezpieczenie termiczne.
- Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.



Nazwa produktu	Numer produktu	Zasilanie	Znamionowy prąd wyjściowy/ Cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu wyjściowego	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
R3R 600-I	K1381-2	230/380/440/3/50-60	600A/44V/35% 375A/35V/100%	103A	75-625A Max.OCV: 64V	700 x 565 x 840	209

Invertec® V350-PRO

Mądrze zaprojektowany, solidnie zbudowany

Invertec V350-PRO jest najmocniejszym i najbardziej wszechstronnym przenośnym źródłem inwerterowym w swojej klasie. Umożliwia on spawanie metodami MMA, TIG Lift oraz MIG/MAG. Urządzenie jest przygotowane do podłączenia podajnika drutu i posiada mierniki cyfrowe pokazujące prąd i napięcie spawania. Posiada w standardzie elektroniczny dławik i funkcję Arc Force.

- Znakomite własności spawania dla elektrod rutowych, zasadowych i celulozowych oraz przy spawaniu metodą MIG i drutem rzeniowym.
- Detekcja podłączenia podajnika drutu automatycznie dostosowuje urządzenie do danego podajnika.
- Solidna obudowa wyposażona w zabezpieczającą konstrukcję rurową, która jednocześnie ułatwia przenoszenie.
- Duże, wyraźne wyświetlacze cyfrowe.
- Prosty w obsłudze panel sterowania.
- Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Metody spawania

MMA, TIG Lift, MIG/MAG, FCAW, złobienie.

Wyjście



Wejście



Wypożazenie standardowe

Przewód zasilający 3m.

Zamówienie

K1728-12 V350-PRO



Nazwa produktu	Numer produktu	Zasilanie	Znamionowy prąd wyjściowy/ Cykl pracy	Zakres prądu wyjściowego	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
V350-PRO	K1728-12	200/220/380/415/440/3/50-60	350A/34V/60%-3ph 300A/32V/100%-3ph 320A/33V/60%-1ph 275A/31V/100%-1ph	5-425A Max.OCV: 80V DC	376 x 338 x 709	38

AKCESORIA

Zestawy przewodów spawalniczych z zaciskiem uziemiającym i uchwytem elektrody.

Indeks:

KIT-140A-16-3M (140A – 16mm² – 3m)

KIT-140A-25-5M (140A – 25mm² – 5m)

KIT-200A-25-3M (200A – 25mm² – 3m)

KIT-200A-35-5M (200A – 35mm² – 5m)

KIT-250A-35-5M (250A – 35mm² – 5m)

KIT-300A-50-5M (300A – 50mm² – 5m)

KIT-400A-70-5M (400A – 70mm² – 5m)



PRZEWODY MASOWE Z ZACISKIEM

Indeks:

GRD-400A-70-5M (400A – 70mm² – 5m)

GRD-400A-70-10M (400A – 70mm² – 10m)

GRD-400A-70-15M (400A – 70mm² – 15m)

GRD-600A-95-10M (600A – 95mm² – 10m)



ZDALNE STEROWANIA

1 potencjometr, 6 bolców, 15m

Indeks: K10195-1-15M

2 potencjometry (regulacja dokładna),

6 bolców, 15 m (do R3R600-I)

Indeks: K10124-1-15M



Kabel przedłużający

Indeks: K10398

PODWOZIA

Wózek dwukołowy do V160, V205, V270

Indeks: W0200002



Wózek czterokołowy z półką na butle
z gazem do V405

Indeks: W0200003



REDUKTOR

Przystosowany do butli gazowych zawierających CO₂, argon lub mieszanki na bazie argonu. Posiada wbudowany manometr wysokiego ciśnienia, manometryczny wskaźnik przepływu z podwójną skalą oraz wąż gazowy o długości 1,3m



UCHWYTY TIG

Uchwyty LINC TORCH™

Lincoln Electric oferuje pełną gamę uchwytów do spawania metodą TIG. Bez względu na aplikację zawsze można dobrać odpowiedni uchwyt do prac spawalniczych klienta. LT 17G, standardowy korpus palnika, zawór ręczny, 140 A DC/ 100AC @ 35%



Przyłącze 10-25 mm² (V145S)

K10513-17-4VS LT17 GV, 4m

K10513-17-8VS LT17 GV, 8m

Przyłącze 35-50 mm²

(V160S, V270S, V405S)

K10513-17-4V LT17 GV, 4m

K10513-17-8V LT17 GV, 8m

TIG

WELDERS

Urządzenia do spawania metodą TIG firmy Lincoln Electric dostarczają siłę do działania!

- Precyzyjna kontrola łuku spawalniczego
- Gwarantowana jakość
- Funkcje zwiększające komfort pracy

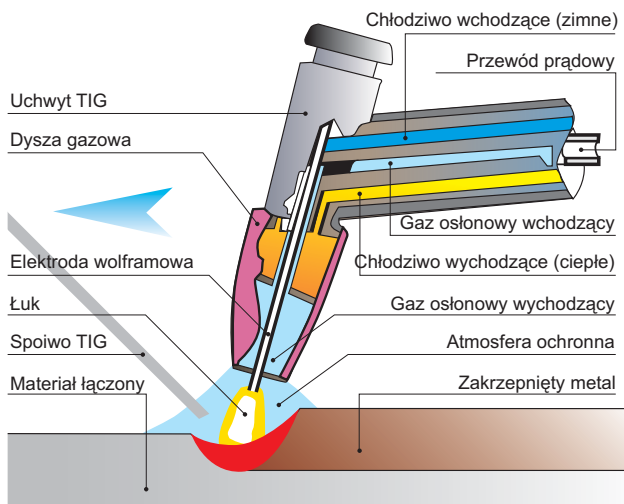
MICRO/START™ II

TECHNOLOGY

	URZĄDZENIE	WYJŚCIE			WEJŚCIE	PROCES					FUNKCJE			
		Charakterystyka	Polaryzacja	Zakres prądu (A)		MMA	Lift TIG	TIG z jonizacją	TIG z pulsem	Żłobienie	Autoczyszczenie napięcia	Puls z jonizacją	Zmienna częstotl. AC	Gwarancja (lata)
1 faza Inwerter	<i>Invertec® V160-T</i>	CC	DC	5-160	230	●	●	●						2
	<i>Invertec® V160-T-2V</i>	CC	DC	5-160	115/230	●	●	●						2
	<i>Invertec® V160-TP</i>	CC	DC	5-160	230	●	●	●	●			•	•	2
	<i>Invertec® V160-TP-2V</i>	CC	DC	5-160	115/230	●	●	●	●			•	•	2
	<i>Invertec® V205-TP-2V</i>	CC	DC	5-200	230/400	●	●	●	●		•	•	•	2
	<i>Invertec® V205-T AC/DC</i>	CC	AC/DC	6-200	115/230	●	●	●	●			•	•	2
3 fazy Inwerter	<i>Invertec® V270-T</i>	CC	DC	5-270	400	●	●	●				•	•	2
	<i>Invertec® V270-TP</i>	CC	DC	5-270	400	●	●	●	●			•	•	2
	<i>Invertec® V270-TP-2V</i>	CC	DC	5-270	230/400	●	●	●	●			•	•	2
	<i>Invertec® V405-TP</i>	CC	DC	5-400	400	●	●	●	●	●		•	•	2
	<i>Invertec® V310-T AC/DC</i>	CC	AC/DC	5-310	230/400	●	●	●	●			•	•	2

KLUCZ: ● Doskonały ● Dobry ● Opcja

Metoda TIG (GTAW)



W metodzie tej łuk elektryczny wytwarzany jest pomiędzy wolframową elektrodą nietopliwą a materiałem spawanym. Jeziorko spawalnicze jest osłaniane atmosferą ochronną, zazwyczaj jest to czysty argon. Połączenie spawane może być wykonywane bez materiału dodatkowego poprzez wymieszanie się nadtopionych brzegów elementów łączonych, lub z udziałem materiału dodatkowego w postaci pręta dokładanego do jeziorka spawalniczego.

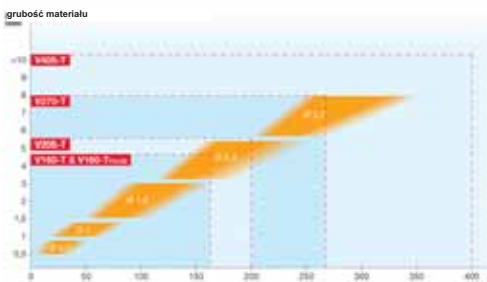
Zapalenie łuku odbywa się dwoma metodami. Metodą dotykową poprzez dotknięcie elektrodą wolframową do materiału spawanego i następnie jej podniesienie na wysokość kilku milimetrów (TIG Lift) lub metodą bezdotykową z wykorzystaniem jonizatora (TIG HF).

Spawanie może odbywać się:

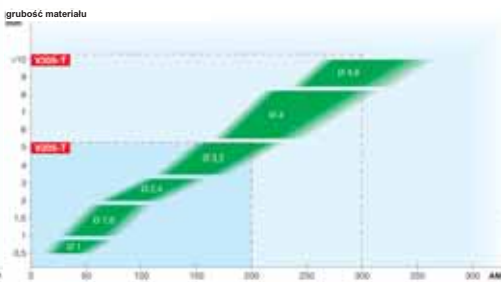
- prądem stałym (DC), stosowanym dla większości metali: stale niestopowe i stopowe, miedź i stopy miedzi;
- prądem przemiennym (AC), stosowanym przy spawaniu aluminium i jego stopów oraz innych materiałów tworzących na powierzchni trudnotopliwe tlenki.

Dobór urządzeń do spawania metodą TIG:

Stal / Stal stopowa



Aluminium



Invertec® V160-T&TP

Zaprojektowany i skonstruowany dla zapewnienia wysokiej wytrzymałości

Źródła TIG i MMA - Invertec 160T&T-Puls, zostały zaprojektowane i wyprodukowane z wykorzystaniem najnowocześniejszych rozwiązań techniki inwerterowej, których efektem jest solidna konstrukcja, przeznaczona do prac przemysłowych oraz doskonałe własności łuku spawalniczego. Urządzenia te są w pełni regulowanymi źródłami TIG ze znakomitą kontrolą parametrów. Wbudowany elektrozawór, przełącznik wyboru częstotliwości oraz TIG lift czynią te urządzenia idealnymi do szerokiego spektrum zastosowań technologii TIG DC.

Mogą one być również używane do spawania przy użyciu szerokiej gamy elektrod otulonych Lincoln Electric. Dzięki stosunkowo niewielkim rozmiarom i niskiej masie urządzenia są przenośne, co w połączeniu z zasilaniem z sieci 230V czyni je idealnymi zarówno do zastosowań w terenie jak i do prac w zakładzie. Unikalną funkcją modelu V160T-Puls jest zmienna wysoka częstotliwość impulsu, która pozwala spawaczowi dostosować skupienie łuku do właściwej aplikacji. Dzięki temu można zredukować ilość ciepła wprowadzonego do materiału, zmniejszyć odkształcenia i zwiększyć prędkość spawania czyniąc cały proces bardziej kontrolowanym.

- Zaawansowana technologia inwerterowa zapewniająca doskonałe własności TIG.
- Możliwość zasilania z generatora.
- Zapłon HF i TIG lift spełniający wszystkie wymagania.
- W pełni wyposażony i łatwy w obsłudze panel sterowania.
- Funkcja FAN (wentylator wg potrzeb) redukująca pobór mocy i ograniczająca ilość kurzu oraz dymów dostających się do wnętrza urządzenia.
- Przyłącza i pokręta zabezpieczone przed zniszczeniem.
- Wysoka częstotliwość impulsu w V160-T pozwalająca na dostosowanie stopnia skupienia łuku, redukcję odkształceń i zwiększenie prędkości spawania.
- Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Metody spawania

MMA, Lift TIG, TIG z jonizacją, TIG z pulsem (V160-TP)

Wyjście



Wejście



Wyposażenie podstawowe zawiera

Przewód zasilający 2m, pasek, zestaw przewodu gazowego.

Zamówienie

K12017-1	Invertec® V160-T 230/1/50-60
K12017-3	Invertec® V160-T - 2V 115/230/1/50-60
K12018-1	Invertec® V160-TP 230/1/50-60
K12018-3	Invertec® V160-TP - 2V 115/230/1/50-60



Nazwa produktu	Numer produktu	Zasilanie	Znamionowy prąd wyjściowy/ Cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu wyjściowego	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
V160-T V160-TP	K12017-1 K12018-1	230/1/50-60	160A/26,4V/35% 130A/25,2V/100%	16A	5-160A Max. OCV: 48V	320 x 200 x 430	10,5
V160-T-2V V160-TP-2V	K12017-3 K12018-3	115/230/1/50-60		32A / 16A			

Inverterc® V205-TP-2V

Autodetekcja napięcia zasilania, wszechstronność zastosowań

Urządzenie jest lekkie, ale ma bardzo solidną obudowę, co czyni je idealnym do zastosowania nawet w bardzo trudnych warunkach. Dzięki funkcji autodetekcji napięcia zasilania 230/400V/1 faza oraz możliwości zasilania z generatora, źródła te można stosować praktycznie wszędzie, zarówno w zakładzie jak i w terenie. Urządzenia wyposażone są w funkcję zapłonu wysoką częstotliwością HF, funkcję lift TIG, 2/4 takt, nastawianie parametrów przed spawaniem, regulację narostu i opadania prądu, mierniki z pamięcią i pełną regulację impulsu.

- Doskonałe własności łuku przy spawaniu elektrodami rutowymi, zasadowymi i celulozowymi do 4.0 mm.
- Autodetektor napięcia zasilania 230/400V/1 faza.
- Zapłon HF i Lift.
- Wysoka częstotliwość impulsu pozwala na skupienie łuku, zredukowanie odkształceń i zwiększenie prędkości spawania.
- Funkcja FAN (wentylator wg potrzeb) redukująca pobór mocy i ograniczająca ilość kurzu oraz dymów dostających się do wnętrza urządzenia.
- Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Metody spawania

MMA, Lift TIG, TIG z jonizacją (HF), TIG z pulsem

Wyjście



Wejście



Wypożyczenie standardowe

Przewód zasilający 2m, pasek do przenoszenia, zestaw przewodu gazowego.

Zamówienie

K12021-1 Inverterc® V205-T - 2V



Nazwa produktu	Numer produktu	Zasilanie	Znamionowy prąd wyjściowy/ Cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu wyjściowego	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
V205-TP-2V	K12021-1	230/400/1/50-60	200A/28V/35% 170A/26,8V/100%	35/20A (slow)	5-200 A Max.OCV: 48V	385 x 215 x 480	18,1

Invertec® V270-T & TP

Zaprojektowany i skonstruowany dla zapewnienia wysokiej wytrzymałości

Urządzenia Invertec V270-T & Invertec V270-TP (z pulsem) są lekkie, ale mają bardzo solidną obudowę, co czyni je idealnymi do zastosowań nawet w bardzo trudnych warunkach. Dzięki możliwości zasilania z generatora, źródła te można stosować praktycznie wszędzie, zarówno w zakładzie jak i w terenie. Są one wyposażone w funkcję zapłonu wysoką częstotliwością HF (z jonizacją), funkcję Lift TIG, 2/4 takt, nastawianie parametrów przed spawaniem, regulację narostu i opadania prądu, mierniki z pamięcią i pełną regulację impulsu.

- Doskonałe własności łuku dla szerokiego zakresu zastosowań.
- Możliwość zasilania z generatora.
- Zapłon HF i Lift.
- Funkcjonalny i czytelny panel sterowania.
- Dostępna wersja z autorozpoznanie napięcia zasilania 230/400V/3 fazy.
- Wysoka częstotliwość impulsu pozwala na skupienie łuku, zredukowanie odkształceń i zwiększenie prędkości spawania.
- Funkcja FAN (wentylator wg potrzeb) redukująca pobór mocy i ograniczająca ilość kurzu oraz dymów dostających się do wnętrza urządzenia.
- Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Metody spawania

MMA, Lift TIG, TIG z jonizacją (HF), TIG z pulsem

Wyjście



Wejście



Wypożażenie standardowe

Przewód zasilający 2m, pasek do przenoszenia, zestaw przewodu gazowego.

Zamówienie

K12023-1	Invertec® V270-T 400/3/50-60
K12024-1	Invertec® V270-TP 400/3/50-60
K12024-3	Invertec® V270-TP - 2V 230/400/3/50-60

Nowość!



Nazwa produktu	Numer produktu	Zasilanie	Znamionowy prąd wyjściowy/ Cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu wyjściowego	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
V270-T	K12023-1	400/3/50-60	270A/30,8V/35%	20A	5-270 A Max. OCV: 48V	385 x 215 x 480	13,5
V270-TP	K12024-1		200A/28V/100%				
V270-TP-2V	K12024-3	230/400/3/50-60		35 - 20A			

Inverterc® V405-TP

Zaprojektowany i skonstruowany dla zapewnienia wysokiej wytrzymałości

Urządzenie Inverterc V405-TP mimo, że jest lekkie ma bardzo solidną obudowę, co czyni je idealnym do zastosowania w nawet bardzo trudnych warunkach. Dzięki możliwości zasilania z generatora, źródło to można stosować praktycznie wszędzie, zarówno w zakładzie jak i w terenie. Jest ono wyposażone w funkcję zapłonu wysoką częstotliwością HF (z jonizacją), funkcję Lift TIG, 2/4 takt, nastawianie parametrów przed spawaniem, regulację narostu i opadania prądu, mierniki z pamięcią i pełną regulację impulsu.

- Doskonałe własności łuku dla szerokiego zakresu zastosowań.
- Możliwość zasilania z generatora.
- Zapłon HF i Lift.
- Funkcjonalny i czytelny panel sterowania.
- Wysoka częstotliwość impulsu pozwalająca na skupienie łuku, zredukowanie odkształceń i zwiększenie prędkości spawania.
- Funkcja FAN (wentylator wg potrzeb) redukująca pobór mocy i ograniczająca ilość kurzu oraz dymów dostających się do wnętrza urządzenia.
- Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Metody spawania

MMA, Lift TIG, TIG z jonizacją (HF), TIG z pulsem, żłobienie

Wyjście



Wejście



Wypożyczenie standardowe

Przewód zasilający 2m, zestaw przewodu gazowego.

Zamówienie

K12027-1 Inverterc® V405-TP



Nazwa produktu	Numer produktu	Zasilanie	Znamionowy prąd wyjściowy/ Cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu wyjściowego	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
V405-TP	K12027-1	400/3/50-60	400A/36V/35% 300A/32V/100%	30A	5-400 A Max.OCV: 48V	500 x 270 x 610	31

Inverterc® V205-T AC/DC

Wysokiej jakości spawanie metodą TIG AC/DC

Urządzenie Inverterc V205-T AC/DC jest idealnym urządzeniem do spawania prądem przemiennym AC jak i stałym DC z wykorzystaniem technologii TIG. Urządzenie to również może być wykorzystywane do spawania MMA. Zmienna częstotliwość łuku w przebiegu AC pozwala na zawężenie łuku w sytuacji kiedy wymagana jest precyzyjna kontrola łuku. Dzięki funkcji rozpoznawania napięcia zasilania 115/230V, solidnej konstrukcji, niewielkiej masie urządzenie jest bardzo uniwersalne i może pracować zarówno w terenie jak i w zakładzie.

W stosunkowo prosty sposób do urządzenia może być podłączona chłodnica Coolarc 20.

- Zaawansowana technologia inwertorowa optymalizująca własności łuku.
- AC i DC na wyjściu dają szerokie możliwości zastosowania urządzenia do różnych typów materiałów i różnych grubości.
- Trzy tryby pracy TIG DC, TIG AC i MMA.
- W pełni regulowany TIG.
- Funkcja rozpoznania napięcia zasilania 115/230V 50/60Hz.
- Możliwość zasilania z generatora.
- Regulowana częstotliwość łuku AC pozwalająca skupić łuk i precyzyjnie go kontrolować.
- Funkcja FAN (wentylator wg potrzeb) redukująca pobór mocy i ograniczająca ilość kurzu oraz dymów dostających się do wnętrza urządzenia.
- Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Metody spawania

MMA, TIG AC, TIG DC, TIG z pulsem

Wyjście



Wejście



Wyposażenie standardowe

Przewód zasilający 2m, pasek, zestaw przewodu gazowego.

Zamówienie

K1855-2 Inverterc® V205-T AC/DC



Nazwa produktu	Numer produktu	Zasilanie	Znamionowy prąd wyjściowy/ Cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu wyjściowego	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
V205T AC/DC	K1855-2	115/230/1/50-60	200A/18V/40% 170A/16,8V/60%	32A / 16A	6-200A	385 x 215 x 480	18

Inverterc® V310-T AC/DC

Perfekcyjne własności spawalnicze, cyfrowa dynamika



Inverterc V310-T AC/DC jest urządzeniem do przemysłowych aplikacji spawanych metodą TIG, osiągającym na wyjściu 300A przy 40% cyklu pracy.

Źródło jest wyposażone w kolorowy ekran LCD pokazujący parametry spawania oraz zachowanie łuku.

Do standardowego wyposażenia należy funkcja sterowania częstotliwością łuku, pozwalająca spawaczowi kontrolować skupienie łuku w zależności od aplikacji.

W stosunkowo prosty sposób do urządzenia może być podłączona chłodnica Coolarc 35.

- Cyfrowa technologia inwerterowa zapewniająca 100% powtarzalność.
- Doskonała charakterystyka spawania dla metod TIG AC, TIG DC, MMA.
- Kolorowy ekran LCD
- Wysoka częstotliwość impulsu pozwalająca na skupienie łuku, zredukowanie odkształceń i zwiększenie prędkości spawania.
- Funkcje Hot lub Soft start zapewniające doskonały wygląd spoiny.
- Cyfrowy wyświetlacz pozwalający na precyzyjne nastawianie parametrów spawania
- Funkcja FAN (wentylator wg potrzeb) redukująca pobór mocy i ograniczająca ilość kurzu oraz dymów dostających się do wnętrza urządzenia.
- Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Metody spawania

MMA, TIG AC, TIG DC, TIG z pulsem

Wyjście



Wejście



Wyposażenie standardowe

Przewód zasilający 2m, zestaw przewodu gazowego.

Zamówienie

K2228-2 Inverterc® V310-T AC/DC



Nazwa produktu	Numer produktu	Zasilanie	Znamienny prąd wyjściowy/ Cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu wyjściowego	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
V310-T AC/DC	K2228-2	230/400/3/50-60	310A/32V/40%	20A	5-310A	500 x 275 x 610	33

AKCESORIA

Zestawy przewodów spawalniczych z zaciskiem uziemiającym i uchwytem elektrody

Indeks:

KIT-140A-16-3M (140A - 16mm² - 3m)

KIT-140A-25-5M (140A - 25mm² - 5m)

KIT-200A-25-3M (200A - 25mm² - 3m)

KIT-200A-35-5M (200A - 35mm² - 5m)

KIT-250A-35-5M (250A - 35mm² - 3m)

KIT-300A-50-5M (300A - 50mm² - 5m)

KIT-400A-70-5M (400A - 70mm² - 5m)



PRZEWODY MASOWE Z ZACISKIEM

Indeks:

GRD-200A-35-5M (200A - 35mm² - 5m)

GRD-200A-35-10M (200A - 35mm² - 10m)

GRD-300A-50-5M (300A - 50mm² - 5m)

GRD-300A-50-10M (300A - 50mm² - 10m)

GRD-400A-70-5M (400A - 70mm² - 5m)

GRD-400A-70-10M (400A - 70mm² - 10m)

GRD-400A-70-15M (400A - 70mm² - 15m)

GRD-600A-95-10M (600A - 95mm² - 10m)



ZDALNE STEROWANIA

1 potencjometr, 6 bolców, 15m

Indeks: K10195-1-15M

Sterownik nożny; 6 bolców; 7,6 m

Indeks: K870



PODWOZIA

Wózek dwukółowy do V160T, V205-TP, V270-TP

Indeks: W0200002



Wózek czterokołowy z półką na butle z gazem do V405-TP, V310-T AC/DC

Indeks: W0200003



REDUKTOR

Przystosowany do butli gazowych zawierających CO₂, argon lub mieszanki na bazie argonu.

Posiada wbudowany manometr wysokiego ciśnienia, manometryczny wskaźnik przepływu z podwójną skalą oraz wąż gazowy o długości 1,3m

Indeks: proszę o kontakt.

UCHWYTY TIG

Uchwyty LINC TORCH™

Lincoln Electric oferuje pełną gamę uchwytów do spawania metodą TIG. Bez względu na aplikację zawsze można dobrać odpowiedni uchwyt do prac spawalniczych klienta.

CHŁODZONE POWIETRZEM

LT 9G, krótki korpus palnika, 110A DC/180A AC @ 35%.

K10513-9-4 LT9 G, 4m

K10513-9-8 LT9 G, 8m



LT 17G, standardowy korpus palnika, 140A DC/ 100AC @ 35%

K10513-17-4 LT17 G, 4m

K10513-17-8 LT17 G, 8m



LT 26G, standardowy korpus palnika, 180A DC/ 130AC @ 35%

K10513-26-4 LT26 G, 4m

K10513-26-8 LT26 G, 8m



CHŁODZONE CIECZĄ

LT 20W, krótki korpus palnika, 220A DC / 160A AC @ 100%

K10513-20-4 LT20 W, 4m

K10513-20-8 LT20 W, 8m



LT 18W, standardowy korpus palnika, 320A DC / 230A AC @ 100%

K10513-18-4 LT18 W, 4m

K10513-18-8 LT18 W, 8m



CHŁODNICE

COOLARC 20 do V205/V270

Indeks: K1904-1



COOLARC 30 do V405.

Indeks: K2168-1



COOLARC 35 do V310.

Indeks: K2630-1



Chłodziwo Acorox (2x5l)

Indeks: K10420-1

MIG

WIRE FEEDER/WELDERS

Wybór dokonany przez profesjonalistów!

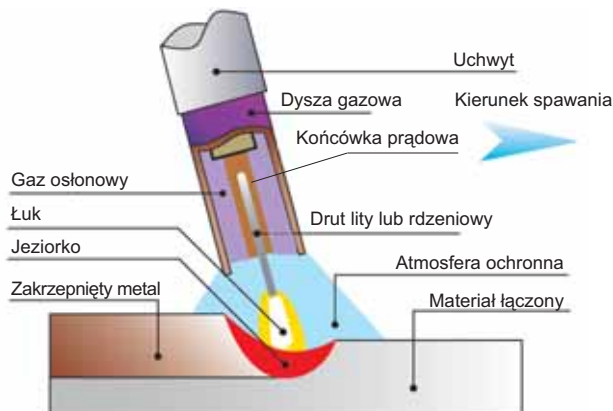
- Do domu, gospodarstwa, warsztatu czy firmy.
- Profesjonalny system podawania.

	URZĄDZENIE	WYJŚCIE		WEJŚCIE	PROCES		FUNKCJE					
		Charakterystyka	Polaryzacja		Zakres prądu (A)	Napięcie (V)	MIGMAG	FCAW	Liczba nastaw	Ilość rolek	Prędkość podawania drutu	Gwarancja (lata)
1 faza podajnik/ źródło	Handy Core	CV	DC	45-80	230		●		2	1.0-20	3	
	Handy MIG	CV	DC	45-80	230	●	●		2	1.0-20	3	
	Powertec 161C	CV	DC	30-150	230	●	●		2	1.0-17	3	
	Power MIG® 180C	CV	DC	30-170	230	●	●		2	1.0-20	3	
3 fazy podajnik/ źródło	Powertec 200C	CV	DC	25-200	230/400	●	●		10	2	1.0-20	3
	Powertec 250C	CV	DC	25-250	230/400	●	●		20	2	1.0-20	3
	Powertec 300C	CV	DC	25-300	230/400	●	●		20	2/4	1.0-20	3
	Powertec 280C Pro	CV	DC	25-280	230/400	●	●		30	4	1.0-20	3
	Powertec 350C Pro	CV	DC	25-350	230/400	●	●		30	4	1.0-20	3
	Powertec 420C Pro	CV	DC	25-420	230/400	●	●		30	4	1.0-20	3

KLUCZ: ● Doskonały ● Dobry ● Opcja

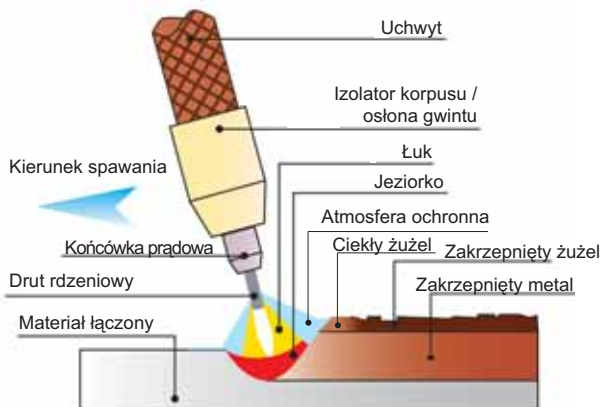
Proces MIG

Spawanie metodą MIG przy użyciu gazu osłonowego



W metodzie MIG (lub GMAW) łuk elektryczny wytworzony jest pomiędzy materiałem spawanym a drutem spawalniczym i jest chroniony przez specjalną osłonę gazową. Może ona być obojętna (np. argon) lub aktywna (np. CO_2 lub mieszanki Ar i CO_2). Drut jest stale podawany poprzez zespół podający i uchwyt spawalniczy aż do jeziorka spawalniczego. W metodzie tej mogą być używane druty lite (GMWA) oraz rdzeniowe (FCAW-GS – spawanie drutem rdzeniowym osłonowym).

Spawanie drutem rdzeniowym samoosłonowym



Spawanie drutem Innershield odbywa się bez użycia gazu osłonowego. Innershield jest drutem rdzeniowym samoosłonowym (metoda FCAW-SS). Topniki znajdujące się w rdzeniu drutu, podczas spawania wytwarzają gazy oraz żużel osłaniający jeziorko i gorący zakrzepnięty metal spoiny.

Handy Core & Handy MIG

Super proste i podręczne

Te kompaktowe, przenośne i lekkie spawarki zasilane z sieci 230V, 16 A są bardzo proste w obsłudze. Idealnie nadają się do lekkich prac warsztatowych i napraw jak np. prace w garażu czy w gospodarstwie rolnym. Cztery ustawienia napięcia i płynna regulacja prędkości podawania drutu pozwalają na spawanie cienkich blach stalowych. Prace z urządzeniem można rozpocząć natychmiast - wszystko czego potrzeba do spawania jest zawarte w opakowaniu: uchwyt, przewód zasilający, przewód masowy z zaciskiem, szpula drutu rdzeniowego (+litego w Handy MIG), końcówka kontaktowa, maska spawalnicza oraz młotek i szczotka spawalnicza.

- Odpowiednie do spawania większości cienkich blach stalowych.
- Zasilanie z sieci 230 V, 16A.
- Bezpieczna praca – do momentu zapłonu w uchwycie nie płynie prąd.
- Kompaktowe, przenośne, lekkie i łatwe w obsłudze.
- Idealne do lekkich prac warsztatowych.
- Stała regulacja podawania drutu i do wyboru cztery poziomy napięcia.
- Wentylator zapewniający długą żywotność.
- Dostarczane jako gotowe do użycia.
- Zastosowanie do metody MIG oraz spawania drutem rdzeniowym.
- Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Metody spawania

Drutem rdzeniowym (Innershield®), MIG

Wyjście



Wejście



Wyposażenie standardowe

- Handy Core
Uchwyt MIG, rolki podające, 0,5 kg szpula drutu Innershield, zestaw akcesoriów spawalniczych.
- Handy MIG
Uchwyt MIG, rolki podające, 0,5 kg szpula drutu Innershield, 0,5 kg szpula drutu litego, zestaw akcesoriów spawalniczych.

Zamówienie

K14001-1 Handy CORE

K14000-1 Handy MIG



Nazwa produktu	Numer produktu	Zasilanie	Znamionowy prąd wyjściowy/ Cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu wyjściowego	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
Handy CORE	K14001-1	230/1/50/60	70A/17,5V/20%	16A	45-80 A	345 x 220 x 455	16
Handy MIG	K14000-1				1.3 - 17.7 m/min Max.OCV: 29		

Power Mig® 180C

Doskonałe urządzenie kompaktowe zasilane 230V



Niezależnie od tego, czy jest się rolnikiem, rzemieślnikiem, mechanikiem w warsztacie blacharstwa samochodowego, czy majsterkuje się na własnym podwórku, Power MIG® 180C pomoże wykonać zadanie! Spawarka to została zaprojektowana do spawania z sieci 230V, tak więc można spawać grubsze blachy metodą MIG do 4,8 mm oraz bez użycia gazu osłonowego – drutem rdzeniowym do 12,7 mm. Technologia Lincoln® Diamond Core Technology™ oraz wydajny, przemysłowy system podawania drutu umożliwiają uzyskanie doskonałych wyników w pracy ze stałą zwykłą, stałą nierdzewną i aluminium. Po porównaniu wydajności, funkcji i ceny... użytkownik wybierze Power MIG®.

- Zaprojektowany do drutu litego przy spawaniu metodą MIG 0,6 – 0,8 mm oraz drutu rdzeniowego Innershield® 0,9 mm.
- Przeznaczony do spawania miękkiej blachy stalowej 0,6 – 8 mm, stali nierdzewnej i drutu aluminiowego 1 mm.
- Możliwość podłączenia do gniazda zasilającego 230 V, 16 amperów.
- Płynna regulacja napięcia spawania umożliwia precyzyjne nastawianie parametrów.
- Wbudowana funkcja upalania końcówki drutu zapobiegająca przywieraniu drutu
- Duże, łatwe do ustawienia pokrętki zapewniają kontrolę napięcia i pełny zakres sterowania prędkością podawania drutu.

Metody spawania

MIG, drutem rdzeniowym (Innershield®)

Wyjście



Wejście



Wyposażenie standardowe

Uchwyt, przewód zasilający, rolki podające (0,6 mm – 0,9 mm), szpula drutu 0,6 mm 0,9 Innershield® NR-211-MP, przewód masowy z zaciskiem

Zamówienie

K2671-1 Power MIG® 180C



Nazwa produktu	Numer produktu	Zasilanie	Znamionowy prąd wyjściowy/ Cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu wyjściowego	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
Power MIG® 180C	K2671-1	230/1/50-60	130A/20V/30%	16A	30-180A 1,3-12,7m/min Max.OCV: 34V	357 x 258 x 472	30

Powertec 161C

Profesjonalny wybór

POWERTEC 161C to kompletne półautomatyczne urządzenie do spawania prądem stałym.

Jest ono idealne do spawania cienkich blach, a także do prac naprawczych i konserwacyjnych. Jest to doskonałe narzędzie dla małych warsztatów, serwisów zajmujących się blacharstwem samochodowym oraz w gospodarstwie rolnym.

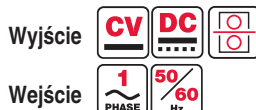
Kompaktowe wymiary urządzenia pozwalają na jego łatwe przemieszczanie. Spawarka wymaga jedynie podłączenia do gniazdka zasilającego zapewniającego napięcie 230 V, 16 amperów. Jest ona polecana zarówno do spawania drutem rdzeniowym Innershield oraz spawania MIG/MAG. Powertec 161C zaprojektowany został do drutu od 0,6 mm do 1,1 mm (stalowego, ze stali nierdzewnej i rdzeniowego) znajdującego się na szpulach K300 i D200.

- Zaprojektowany do drutu litego przy spawaniu metodą MIG 0,6 – 0,8 mm oraz drutu rdzeniowego 0,9- 1,1 mm.
- Możliwość podłączenia do gniazda zasilającego 230 V, 16 amperów.
- Wbudowana funkcja upalania końcówki drutu oraz spawania punktowego.
- Idealny do spawania cienkich blach.
- Łatwe zmienianie biegunowości.
- Profesjonalny system podawania drutu.
- Wyposażony w uchwyt, przewód masowy i adaptor do szpuli D200.
- Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.



Metody spawania

MIG, drutem rdzeniowym (Innershield®)



Zamówienie

K14040-2 Powertec 161C



Nazwa produktu	Numer produktu	Zasilanie	Znamionowy prąd wyjściowy/ Cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu wyjściowego	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
Powertec 161C	K14040-2	230/1/50-60	150A/21,5V/20%	16A	30-150A 1,0-17m/min Max.OCV: 37V	615 x 390 x 825	53

Powertec 200C, 250C, 300C

Mocne i ekonomiczne urządzenie kompaktowe

Półautomaty Powertec 200C, 250C i 300C zostały skonstruowane, aby zapewnić naszym klientom typoszereg urządzeń o różnych parametrach wyjściowych.

Gamę urządzeń rozpoczyna Powertec 200C, który jest idealną maszyną do spawania cienkich blach. Charakteryzuje go doskonały, stabilny łuk i bardzo łatwy zapłon, co pozwala wykonywać prace spawalnicze sprawnie, szybko i profesjonalnie z minimalną ilością odprysków.

Powertec 250C jest urządzeniem o większej mocy, którym można wykonywać połączenia spawane elementów małej grubości oraz lekkich konstrukcji. Powertec 300C jest urządzeniem o wielu zastosowaniach. Można nim spawać elementy o małej grubości oraz konstrukcje lekkie i średnie. Urządzeniem tym można spawać zarówno łukiem zwarciovym jak i natryskowym przy użyciu drutu o średnicy 1,0 mm. Powertec 300C jest również dostępny w wersji z 4-rolkowym podajnikiem drutu.

- Urządzenia skonstruowane dla konkretnych aplikacji.
- Doskonałe zajarzanie łuku.
- Wieloskokowa regulacja napięcia łuku.
- Doskonały system podawania drutu z rolkami o większej średnicy.
- Elektroniczny system stabilizacji prędkości podawania drutu.
- Dodatkowo mierniki A/V w opcji.
- Wyposażony w duże koła, rączkę do przenoszenia i uchwyty do podnoszenia.
- Dostępny w wersji 4-rolkowej (tylko PT300C).
- Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Metody spawania

MIG, drutem rdzeniowym

Wyjście



Wejście



Wyposażenie standardowe

Przewód zasilający 4m, przewód masowy z zaciskiem, rolki podające, przewód gazowy.

Zamówienie

- K14003-2 Powertec 200C
- K14004-2 Powertec 250C
- K14005-5 Powertec 300C
- K14005-4 Powertec 300C 4-rolkowy



Nazwa produktu	Numer produktu	Zasilanie	Znamienny prąd wyjściowy/ napięcie/ Cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu	Wymiar W x S x D (mm)	Waga (kg)
Powertec 200C	K14003-2	230/400/3/50-60	200A/24V/35% 150A/21,5V/60%	25A / 16A	25-200A	815 x 460 x 925	84
Powertec 250C	K14004-2		250A/26,5V/35% 190A/23,5V/60%	32A / 16A	25-250A		94
Powertec 300C	K14005-5 & 4		300A/29V/35% 225A/25,2V/60%	40A / 25A	30-300A		96

Powertec 280C, 350C, 420C PRO

Wysokiej jakości łuk, styl synergiczny

Powertec Pro to pod każdym względem doskonałe urządzenia spawalnicze. Znakomite własności łuku spawalniczego gwarantują małą ilość odprysków podczas spawania w osłonie mieszanek argonowych a także przy spawaniu 100% CO₂. Bogate wyposażenie dodatkowe obejmuje: przełącznik trybu pracy 2/4 takt, regulację prędkości dochodzenia i wolnego wylotu drutu, test gazu, test drutu. Dodatkowo posiadają czytelne mierniki prądu i napięcia spawania. Urządzenia zostały tak zaprojektowane, aby wspomagać prace wykonywane przez spawaczy o różnym poziomie wiedzy. Dzięki sterowaniu synergicznemu, gdy tylko użytkownik zmieni położenie przełącznika napięcia, prędkość podawania drutu jest dobierana automatycznie przez urządzenie. Wszystkie trzy urządzenia wyposażone są w doskonały, solidny 4-rolkowy zespół podający drut.

- Urządzenia skonstruowane dla konkretnych aplikacji.
- Doskonały łuk zarówno w mieszance gazowej jak i CO₂.
- Doskonałe 4-rolkowe podajniki z rolkami o większej średnicy i silnikiem o dużej mocy.
- Elektroniczny system stabilizacji prędkości podawania drutu.
- Wieloskokowa regulacja napięcia łuku do precyzyjnego nastawiania parametrów.
- Sterowanie synergiczne łatwe w użyciu dla użytkownika.
- Czytelne mierniki prądu i napięcia.
- Bogaty zestaw funkcji.
- Duże koła, rączka oraz uchwyty do zawieszania na linach zwiększające mobilność urządzeń.
- Specjalny schowek na części i narzędzia,
- Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Metoda spawania
MIG, drutem rdzeniowym



Wyposażenie standardowe

Przewód zasilający 4m, przewód masowy z zaciskiem, rolki podające, przewód gazowy.

Zamówienie

- K14013-1 Powertec 280C PRO
K14014-1 Powertec 350C PRO
K14015-1A Powertec 420C PRO chłodzony powietrzem
K14015-1W Powertec 420C PRO chłodzony cieczą



Nazwa produktu	Numer produktu	Zasilanie	Znamionowy prąd wyjściowy/ napięcie/ cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu	W x S x D (mm)	Wymiar Waga (kg)
Powertec 280C PRO	K14013-1	230/400/3/50-60	280A/28V/40% 230A/25,5V/60%	32A / 20A	30-280A	910 x 565 x 1030	142
Powertec 350C PRO	K14014-1		350A/31,5V/40% 285A/28,2V/60%	40A / 25A	30-350A	910 x 565 x 1030	147
Powertec 420C PRO *	K14015-1A		420A/35V/40% 345A/31,3V/60%	63A / 32A	30-420A	910 x 565 x 1030	157
Powertec 420C PRO **	K14015-1W					910 x 700 x 1030	183

* chłodzony powietrzem ** chłodzony cieczą

MIG

INDUSTRIAL WELDERS



MODEL	WYJŚCIE			WEJŚCIE	PROCES		FUNKCJE	
	Charakterystyka	Polaryzacja	Zakres prądu (A)		Napięcie (V)	MIG/MAG	FCAW	Liczba nastaw
<i>Powertec 300S</i>	CV	DC	30-300	230/400			20	3
<i>Powertec 360S</i>	CV	DC	30-360	230/400			30	3
<i>Powertec 420S</i>	CV	DC	30-420	230/400			30	3
<i>Powertec 500S</i>	CV	DC	30-500	230/400			30	3
<i>CV 420</i>	CV	DC	30-420	230/400			30	3
<i>CV 505</i>	CV	DC	40-500	230/400			30	3

KLUCZ: ● Doskonały ● Dobry ● Opcja

Powertec 300S / LF-22

Niezwykły potencjał, techniczny triumf

Zasilany z sieci 3 fazowej POWERTEC 300S jest źródłem prądu stałego o prądzie wyjściowym 300A w cyklu pracy 35%.

W zestawie z podajnikiem LF-22 jest idealny do półautomatycznego spawania metodą MIG/MAG stali niskowęglowych, stopów i aluminium. Zestaw posiada podwozie, uchwyty do przemieszczania, specjalną, rurową konstrukcję podajnika oraz półkę na butlę.

- Produkt przygotowany do konkretnych aplikacji.
- Doskonałe własności łuku przy spawaniu w mieszkach gazowych.
- System stabilizacji podawania drutu zapewnia stałą prędkość podawania.
- Wieloskokowa regulacja napięcia spawania umożliwia precyzyjne nastawy parametrów.
- Synergiczne sterowanie źródła.
- Cyfrowe mierniki A/V.
- Pełny zestaw niezbędnych funkcji.
- Duże koła, uchwyt do przemieszczania i uchwyty do podnoszenia zapewniają pełną mobilność urządzenia.
- Tryb pracy 2/4 takt.
- Funkcje: test gazu i drutu, spawanie punktowe, regulacja wolnego końca drutu.
- Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Metody spawania

MIG, drutem rdzeniowym



Zestaw zalecany

- Podajnik LF-22 (2 rolkowy, chłodzony powietrzem) na podwoziu, zestaw rolek 0,8-1,0 mm.
- Źródło Powertec 300S na podwoziu, przewód zasilający, przewód masowy z zaciskiem.
- Przewód zespolony 5m, uchwyt MIG, reduktor.



Nazwa produktu	Numer produktu	Zasilanie	Znamionowy prąd wyjściowy/ napięcie/ Cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
POWERTEC 300S	K14020-1	230/400/3/50-60	300A/29V/35% 225A/25,2V/60%	40A / 25A	30-300A	790 x 460 x 925	96

Nazwa produktu	Numer produktu	Zasilanie	Zakres prędkości podawania drutu (m/min)	Zakres średnic drutów (mm)		Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
				Lity	Proszkowy		
LF-22 *	K14024-1	34-44 VAC	1 - 20	0,8 - 1,6	1,0 - 1,6	440 x 270 x 636	16

* chłodzony powietrzem

Powertec 360S / LF-24

Niezwykły potencjał, techniczny triumf

Zasilany z sieci 3 fazowej POWERTEC 360S jest źródłem prądu stałego o prądzie wyjściowym 350A w cyklu pracy 40%. W zestawie z podajnikiem LF-24 jest idealny do półautomatycznego, przemysłowego spawania metodą MIG/MAG stali niskowęglowych, stopowych i aluminium. Zestaw posiada podwozie, uchwyty do przemieszczania, specjalną, rurową konstrukcję podajnika oraz półkę na butlę. Jest dostarczany z przewodem zasilającym 5m i przewodem masowym o dł. 3m. Dostępny jest w wersji chłodzonej powietrzem i cieczą.

- Produkt przygotowany do konkretnych aplikacji.
- Doskonałe własności łuku przy spawaniu w mieszankach gazowych i 100% CO₂.
- System stabilizacji podawania drutu zapewnia stałą prędkość podawania.
- Wieloskokowa regulacja napięcia spawania umożliwia precyzyjne nastawy parametrów.
- Dodatkowy dławik zapewnia znakomite własności łuku spawalniczego.
- Funkcja FAN (wentylator wg potrzeb) redukuje ilość zanieczyszczeń dostających się do wnętrza urządzenia.
- Synergiczne sterowanie źródła.
- Cyfrowe mierniki A/V.
- Pełny zestaw niezbędnych funkcji.
- Duże kołka, uchwyt do przemieszczania i uchwyty do podnoszenia zapewniają pełną mobilność urządzenia.
- Tryb pracy 2/4 takt.
- Pełny zestaw funkcji: test gazu i drutu, regulacja wolnego końca drutu, wyposażony w podwozie.
- Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Metody spawania

MIG, drutem rdzeniowym

Wyjście



Wejście



Zestaw zalecany:

- Podajnik LF-24 (4 rolkowy, chłodzony powietrzem, na podwoziu), zestaw rolek 1,0-1,2 mm.
- Źródło Powertec 360 S na podwoziu, chłodziła Magnum -10, przewód zasilający, przewód masowy z zaciskiem.
- Przewód zespolony 5m, uchwyt MIG, reduktor.



Nazwa produktu	Numer produktu	Zasilanie	Znamionowy prąd wyjściowy/ napięcie/ Cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
PT360S *	K14021-1A	230/400/3/50/60	350A/31,5V/40%	40A / 25 A	30-350A	870 x 565 x 1030	145
PT360S **	K14021-1W		285A/28,2V/60%			870 x 700 x 1030	170

Nazwa produktu	Numer produktu	Zasilanie	Zakres prędkości podawania drutu (m/min)	Zakres średnic drutów (mm)		Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
				Lity	Proszkowy		
LF-24 */**	K14025-1W	34-44 VAC	1 - 20	0,8 - 1,6	1,0 - 1,6	440 x 270 x 636	17
LF-24 PRO */**	K14026-1W						

* chłodzony powietrzem ** chłodzony cieczą

Powertec 420S / LF-24 PRO

Niezwykły potencjał, techniczny triumf

Zasilany z sieci 3 fazowej POWERTEC 420S jest źródłem prądu stałego o prądzie wyjściowym 420A w cyklu pracy 40%. W zestawie z podajnikiem LF-24 PRO jest idealny do półautomatycznego, przemysłowego spawania metodą MIG/MAG stali niskowęglowych, stopowych i aluminium. Zestaw posiada podwozie, uchwyty do przemieszczania, specjalną, rurową konstrukcję podajnika oraz półkę na butlę. Jest dostarczany z przewodem zasilającym 5m i przewodem masowym o dł. 3m. Dostępny jest w wersji chłodzonej powietrzem i cieczą.

- Produkt przygotowany do konkretnych aplikacji.
- Doskonałe własności łuku przy spawaniu w mieszankach gazowych i 100% CO₂.
- System stabilizacji podawania drutu zapewnia stałą prędkość podawania.
- Wieloskokowa regulacja napięcia spawania umożliwia precyzyjne nastawy parametrów.
- Dodatkowy dławik zapewnia znakomite własności łuku spawalniczego.
- Funkcja FAN (F.A.N.™)
- Synergiczne sterowanie źródeł.
- Cyfrowe mierniki A/V.
- Pełny zestaw niezbędnych funkcji.
- Duże kołka, uchwyt do przemieszczania i uchwyty do podnoszenia zapewniają pełną mobilność urządzenia.
- Tryb pracy 2/4 takt.
- Pełny zestaw funkcji: test gazu i drutu, regulacja wolnego końca drutu, wyposażony w podwozie.
- Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Metody spawania

MIG, drut rdzeniowy



Zestaw zalecany:

- Podajnik LF-24PRO (4-rolkowy, chłodzony powietrzem), zestaw rolek 1,0-1,2mm.
- Źródło Powertec 420S na podwoziu, chłodnica Magnum-10, przewód zasilający, przewód masowy z zaciskiem.
- Przewód zespolony 5m, uchwyt MIG, reduktor.



Nazwa produktu	Numer produktu	Zasilanie	Znamionowy prąd wyjściowy/ napięcie/ Cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
PT420S *	K14022-1A	230/400/3/50/60	420A/35V/40%	63A / 32 A	30-420A	870 x 565 x 1030	155
PT420S **	K14022-1W		345A/31,3V/60%			870 x 700 x 1030	180

Nazwa produktu	Numer produktu	Zasilanie	Zakres prędkości podawania drutu (m/min)	Zakres średnic drutów (mm)		Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
				Lity	Proszkowy		
LF-24 */**	K14025-1W	34-44 VAC	1 - 20	0,8 - 1,6	1,0 - 1,6	440 x 270 x 636	17
LF-24 PRO */**	K14026-1W						

* chłodzony powietrzem ** chłodzony cieczą

Powertec 500S / LF-24 PRO

Niezwykły potencjał, techniczny triumf

Zasilany z sieci 3 fazowej POWERTEC 500S jest źródłem prądu stałego o prądzie wyjściowym 500A w cyklu pracy 40%. W zestawie z podajnikiem LF-24 PRO jest idealny do półautomatycznego, przemysłowego spawania metodą MIG/MAG stali niskowęglowych, stopowych i aluminium oraz do spawania osłonowymi drutami proszkowymi. Zestaw posiada podwozie, uchwyty do przemieszczania, specjalną, rurową konstrukcję podajnika oraz półkę na butlę. Jest dostarczany z przewodem zasilającym 5m i przewodem masowym o dł. 3m. Dostępny jest w wersji chłodzonej powietrzem i cieczą.

- Produkt przygotowany do konkretnych aplikacji.
- Doskonałe własności łuku przy spawaniu w mieszankach gazowych i 100% CO₂.
- System stabilizacji podawania drutu zapewnia stałą prędkość podawania.
- Wieloskokowa regulacja napięcia spawania umożliwia precyzyjne nastawy parametrów.
- Dwa dławiki zapewniające znakomite własności łuku spawalniczego.
- Funkcja FAN (F.A.N.™)
- Synergiczne sterowanie źródła.
- Cyfrowe mierniki A/V.
- Pełny zestaw niezbędnych funkcji.
- Duże kółka, uchwyt do przemieszczania i uchwyty do podnoszenia zapewniają pełną mobilność urządzenia.
- Tryb pracy 2/4 takt.
- Pełny zestaw funkcji: test gazu i drutu, regulacja wolnego końca drutu, wyposażony w podwozie.
- Spełnia wymogi norm IEC974-1 i CE

Metody spawania

MIG, drutem rdzeniowym

Wyjście



Wejście



Zestaw zalecany

- Podajnik LF-24PRO (4-rolkowy, chłodzony powietrzem), zestaw rolek 1,0-1,2.
- Źródło Powertec 500S na podwoziu, Cooler 25, przewód zasilający, przewód masowy z zaciskiem.
- Przewód zespolony 5m, uchwyt MIG, reduktor.



Nazwa produktu	Numer produktu	Zasilanie	Znamionowy prąd wyjściowy/ napięcie/ Cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
PT500S *	K14023-1A	230/400/3/50/60	500A/39V/50%	63A /40 A	30-500A	870 x 565 x 1030	165
PT500S **	K14023-1W		400A/34V/60%			870 x 700 x 1030	190

Nazwa produktu	Numer produktu	Zasilanie	Zakres prędkości podawania drutu (m/min)	Zakres średnic drutów (mm)		Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
				Lity	Proszkowy		
LF-24 */**	K14025-1W	34-44 VAC	1 - 20	0,8 - 1,6	1,0 - 1,6	440 x 270 x 636	17
LF-24 PRO */**	K14026-1W						

* chłodzony powietrzem ** chłodzony cieczą

V350-PRO / LF-37 lub LF-38

Mądrze zaprojektowany o mocnej budowie

Invertec V350-PRO jest najsilniejszym, przenośnym inwertorowym źródłem mocy w swojej klasie. Łatwa obsługa pozwoli na bezproblemowe spawanie metodami MMA, TIG i MIG każdej aplikacji. Urządzenie to posiada pełne połączenia Amphenol i zdalne sterowanie. Natychmiast po podłączeniu dostosowuje się automatycznie do danego podajnika drutu. W skład zestawu wchodzi przenośny, półautomatyczny podajnik drutu LF-37 lub LF-38, wspomagający spawanie metodą MIG i drutem rdzeniowym. LF-37 posiada możliwość zadawania parametrów, 2/4 takt, funkcje wypełnienia krateru i hot/soft start. LF-38 posiada dodatkowo programy synergiczne i pamięć.

- Doskonałe spawanie w CV MIG i MMA.
- Płynna regulacja indukcyjności.
- Mocna i trwała obudowa, specjalne uchwyty zapewniające bezpieczne przemieszczanie.
- Wyraźne, duże cyfrowe mierniki.
- Prosty w obsłudze panel sterowania.
- Automatyczne dostosowanie urządzenia do podajnika.
- Synergiczne programy i pamięć (LF-38).
- Cyfrowy wyświetlacz prędkości podawania drutu oraz napięcia.
- Regulacja wypływu gazu przed i po spawaniu.
- Perfekcyjne podawanie drutu.
- Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Metody spawania

MIG, drutem rdzeniowym, drutem Innershield, MMA, żłobienie

Wyjście



Wejście



Zestaw zalecany

- Podajnik LF-37 lub LF-38, 1,0-1,2 mm rolki podające.
- Źródło mocy V350-PRO, 3m kabel zasilający.
- 5m kabel łączący, uchwyt MIG i reduktor gazu.



Nazwa produktu	Numer produktu	Zasilanie	Prąd spawania/ napięcie/ Cykl pracy	Zakres prądu	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
V350-PRO	K1728-12	200/220/380/415/440V	350A/34V/60%-3ph 300A/32V/100%-3ph 320A/33V/60%-1ph 275A/31V/100%-1ph	5-425A Max.OCV: 80V DC	376 x 338 x 709	38

Nazwa produktu	Numer produktu	Zasilanie	Zakres prędkości podawania drutu (m/min)	Lity	Zakres średnic drutów (mm)	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
LF-37	K10406	42 VAC	1,5 - 20	0,8 - 1,6	1,0 - 1,6	753 x 470 x 295	16
LF-38	K10407						

CV-420 & CV505 / LF-33

Niezawodne urządzenia o wysokich osiąгах

Urządzenia Idealarc CV420 i CV505 są profesjonalnymi źródłami prądu przeznaczonymi do pracy w trudnych warunkach np. w stocznich lub przy spawaniu konstrukcji typu offshore. Posiadają one stopień ochrony obudowy IP23, co jest gwarancją niezawodnej pracy. Dodatkowo wszystkie delikatne części są zamknięte w szczelnej obudowie, oddzielonej od strumienia powietrza wykorzystywanego do chłodzenia urządzenia. Przy projektowaniu podajnika LF-33 skupiono się na wytrzymałości, wymiarach oraz łatwości użytkowania. Wynikiem tego jest niezwykle solidna konstrukcja, gdzie na zewnątrz umieszczone są tylko najbardziej potrzebne przełączniki i regulatory, a pozostałe znajdują się wewnątrz. Standardowo podajniki są wyposażone w wzmocnione podwozie do trudnych przemysłowych warunków.

- Dwa mocne źródła spawalnicze do najcięższych aplikacji spawalniczych.
- Doskonale zabezpieczony układ sterowania w szczelnej obudowie.
- Dostępne wersje chłodzone powietrzem lub cieczą.
- Doskonała charakterystyka łuku przy spawaniu w osłonie mieszanki argonowej i 100% CO₂
- Płynna regulacja prędkości podawania drutu i napięcia spawania.
- Regulacja 2/4 takt.
- Pełny zestaw funkcji: test gazu i drutu, regulacja czasu upalania, regulacja prędkości dojazdowej.
- Doskonale widoczne cyfrowe mierniki napięcia prądu spawania.
- Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Metody spawania
MIG, drut rdzeniowy

Wyjście



Wejście



Zestaw zalecany

- 4-rolkowy podajnik LF-33, zestaw rolek 1,0-1,2 mm.
- Źródło CV420 lub CV505 na podwoziu, kabel zasilający, przewód masowy z zaciskiem, (Cooler 25 w wersji chłodzonej cieczą).
- Przewód zespolony 5m, uchwyt MIG, reduktor.



Nazwa produktu	Numer produktu	Zasilanie	Znamionowy prąd wyjściowy/ napięcie/ Cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
CV420 *	K14028-1A	230/400/3/50/60	420A/35V/60%	32A	30-420A	870 x 565 x 1030	134
CV420 **	K14028-1W		320A/30V/100%		Max. OCV: 43V	870 x 700 x 1030	155
CV505 *	K14029-1A	230/400/3/50/60	500A/40V/60%	48A	40-500A	870 x 565 x 1030	149
CV505 **	K14029-1W		385A/36,5V/100%		Max. OCV: 43 V	870 x 700 x 1030	170

Nazwa produktu	Numer produktu	Zasilanie	Zakres prędkości podawania drutu (m/min)	Zakres średnic drutów (mm)	Lity	Proszkowy	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
LF-33 */**	K14030-1W	34-44 VAC	1 - 20	0,8 - 1,6	1,0 - 1,6		440 x 270 x 636	17

* chłodzony powietrzem ** chłodzony cieczą

DC-400

Wieloprocasowe źródło do spawania prądem stałym

DC-400 CE jest jednym z najszerzej rozpoznawalnych, wieloprocasowych urządzeń spawalniczych. Jest to urządzenie, które nawet w najcięższych warunkach zdało egzamin czasu. DC-400 CE zapewnia wspinalą charakterystykę łuku w obu procesach: stałoprądowym CC i stałonapięciowym CV, co zapewnia różnorodność możliwych metod spawania: MMA, MIG i Innershield, przy użyciu jednego źródła mocy.

- Standardowo amperomierz i woltomierz.
- Zabezpieczony układ sterowania zapewniający długą żywotność i powtarzalność parametrów spawania.
- Regulacja zmieniająca zwężenie magnetyczne łuku w celu kontroli rozprysku, płynności i kształtu ściegu, w spawaniu MIG lub drutem rdzeniowym.
- Przełącznik trybu do wyboru pożądanych charakterystyk na wyjściu.
- Wspaniałe spawanie z jednozakresowym potencjometrem.
- Niska budowa pozwala na układanie do trzech urządzeń na sobie, co oszczędza ilość zajmowanego miejsca.
- Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Metody spawania

MMA, TIG, MIG, drutem rdzeniowym, Innershield, łuk kryty, żłobienie

Wyjście



Wejście



Zalecane podajniki drutu

LF-33, LF-37, LF-38, LN-25, LN-23P
NA-3, NA-5, NA-5R

Zamówienie

K1309-17 DC-400



Nazwa produktu	Numer produktu	Zasilanie	Prąd spawania/ Napięcie/ Cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
DC-400	K1309-17	230/400/3/50-60	500A/40V/50% 450A/38V/60% 400A/36V/100%	77/45A	60-500A 12-42V 12-42V	782 x 566 x 840	215



PRZEWODY ZESPOŁONE

2 szybkozłączki, wąż gazowy, osłona (2,5; 5 ; 10; 15; 20; 25 & 30m)

Indeks:

K10347-PG-xM (chłodzone powietrzem)

K10347-PGW-xM (chłodzone cieczą)



REDUKTOR

Przystosowany do butli gazowych zawierających CO₂, argon lub mieszanki na bazie argonu.

Posiada wbudowany manometr wysokiego ciśnienia, manometryczny wskaźnik przepływu z podwójną skalą oraz wąż gazowy o długości 1,3m

Indeks: proszę o kontakt



CHŁODZONE WODĄ

LG 140D, 140A @ 60% (Handy MIG/Handy Core)

K10413-14D 2.5 m

LG 150GD, 150A @ 60%,
podłączenie bezpośrednie

K10413-15GD 3 m

LG 150G, 150A @ 60%

K10413-15-xM 3 m, 4 m lub 5 m

LG 250G, 200A @ 60%

K10413-25-xM 3 m, 4 m lub 5 m

LG 240G, 220A @ 60%

K10413-24-xM 3 m, 4 m lub 5 m

LG 260G, 260A @ 60%

K10413-26-xM 3 m, 4 m lub 5 m

LG 360G, 320A @ 60%

K10413-36-xM 3 m, 4 m lub 5 m

LG420G, 380A @ 60%

K10413-42-xM 3 m, 4 m lub 5 m



CHŁODNICE

Coolarc 25

Indeks: **K14037-1**

COOLARC 40 do V350PRO i DC400

Indeks: **K2187-2**



Chłodziwo Acorox (2x5l)

Indeks: **K10420-1**



CHŁODZONE CIECZĄ

LG410W, 350A @ 100%

K10413-410-xM 3 m, 4 m lub 5 m

LG500W, 500A @ 100%

K10413-500-xM 3 m, 4 m lub 5 m

Advanced Process

WELDERS

- Szeroki wybór charakterystyk napięcia przeznaczonych do każdego zastosowania
- Szybka, niezawodna komunikacja cyfrowa
- Możliwość rozszerzenia lub dokonania aktualizacji z wykorzystaniem najnowszych procesów spawania firmy Lincoln
- Wieloprosowe spawanie szerokiego wyboru materiałów

Technologia kontrolowanych przebiegów falowych
Waveform Control Technology®

- Doskonała wydajność spawania
- Charakterystyka spawania dostosowana do potrzeb klienta
- Łatwość spawania stali, stali nierdzewnej, aluminium oraz stopów

Ekran komputerowy pokazujący charakterystykę napięcia łuku elektrycznego



URZĄDZENIE	WYJŚCIE			PROCES						FUNKCJE				
	Charakterystyka	Polaryzacja	Zakres prądu (A)	MMA	TIG touch start	MIG	MIG z pulsem	Druk rzeźniowy	żołobienie	Waveform Control technology®	Komunikacja cyfrowa	Pulse-on-Pulse®	Power mode®	Rapid arc®
STT®II	STT	DC	5-450			●				•				3
Power Wave® 345M C	CC/CV	DC	5-350	●	●	●	●	●		•	•	•	•	3
Power Wave® 405M	CC/CV	DC	5-425	●	●	●	●	●		•	•	•	•	3
Power Wave® 455M	CC/CV	DC	5-500	●	●	●	●	●	●	•	•	•	•	3
Power Wave® 455M/STT®	CC/CV STT	DC	5-500	●	●	●	●	●	●	•	•	•	•	3

KLUCZ: ● Doskonały ● Dobry ● Opcja

Invertec® STT® II / LF-33

Proces Surface Tension Transfer® (przeniesienia napięcia powierzchniowego)

Rewolucyjny proces STT® II łączy w sobie innowacyjną technologię inwertorową o wysokiej częstotliwości z zaawansowaną technologią kontrolowanych przebiegów, zapewniając lepsze rozwiązania spawalnicze, niż urządzenie MIG wykorzystujące tradycyjny łuk zwarciowy.

- Sterowane wtopienie i niezwykła kontrola energii liniowej – idealne do spawania połączeń z pełnym przetopem, szczelin lub cienkich materiałów bez przepalenia.
- Ograniczona ilość rozprysków i dymów – prąd jest kontrolowany, by można było otrzymać optymalne przenoszenie metalu.
- Różne gazy osłonowe – mieszanki argonu z helem lub przy drutach o większej średnicy 100% CO₂.
- Dobra kontrola lica i większe prędkości spawania – w wielu aplikacjach może zastąpić TIG.
- Prąd podstawowy i opadanie impulsu prądu – dokładna kontrola prądu na wejściu w celu zmniejszenia zakłóceń i przepaleń oraz zapewnienia właściwego wtopu.
- Regulowana funkcja „hot start” kontrolująca energię na początku spawania.
- Płynna regulacja prędkości podawania drutu i napięcia spawania.
- Regulacja 2/4 takt.
- Pełny zestaw funkcji: test gazu i drutu, regulacja czasu upalania, regulacja prędkości dojazdowej.
- Doskonale widoczne cyfrowe mierniki napięcia i prądu spawania.
- Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Metody Spawania MIG-STT



Zestaw zalecany

- Podajnik drutu LF-33, 4-rolkowy, chłodzony powietrzem, 1,0-1,2 mm rolka podająca.
- Źródło mocy STT II na podwoziu jezdnym, kabel zasilający, zestaw kabli spawalniczych.
- 5m kabel łączący, uchwyt MIG, reduktor gazu.

Zalecane podajniki drutu: LF-37



Nazwa produktu	Numer produktu	Zasilanie	Prąd spawania/ Napięcie/ Cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
STT II	K1527-1	200/220/380/400/440/3/50-60	225A/29V/60%	17A	5-450A (prąd imp.)	589 x 336 x 620	59
Zestaw	PSTT2-1-A		200A/28V/100%		5-125A (prąd podk.)	1000 x 700 x 1000	115

Nazwa produktu	Numer produktu	Moc wejściowa	Zakres prędkości podawania drutu (m/min)	Rozmiar drutu (mm)		Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
				lity	proszkowy		
LF-33 */**	K14030-1W	34-44 VAC	1 - 20	0,8 - 1,6	1,0 - 1,6	440 x 270 x 636	17

* chłodzony powietrzem ** chłodzony cieczą

Power Wave® 345M C

Idealny puls, możliwość różnych połączeń

Power Wave® 345M C jest przemysłowym, kompaktowym półautomatem spawalniczym do spawania prądem pulsującym wyposażonym w szereg funkcji dodatkowych. Standardowo urządzenie posiada w pamięci zbiór synergicznych programów do spawania stali, stali stopowych, aluminium, stopów wysokoniklowych, CuSi, konwencjonalną metodą CV, MIG, MMA oraz TIG Lift.

Power Wave® 345M C jest łatwym w obsłudze urządzeniem z przejrzystym interfejsem i bogatym wyposażeniem. Obudowa posiada skrytkę na akcesoria spawalnicze. Urządzenie posiada ten sam niezawodny, 4-rolkowy system podawania drutu, jak nowe podajniki LF. Zapewnia to doskonałe podawanie drutu od szpuli do uchwytu.

- Doskonała charakterystyka łuku przy spawaniu plusem, podwójnym pulsem, CV, MMA oraz TIG DC.
- Standardowo wspomagane spawanie takich materiałów jak stal, stal stopowa, aluminium, stopy wysokoniklowe, CuSi.
- Program RapidArc do spawania stali niestopowych i stopowych z większą prędkością i mniejszą energią liniową.
- Program PowerMode do spawania cienkich blach z różnych gatunków stali.
- Program S2F do spawania aluminium.
- Czysta końcówka drutu gotowa do ponownego spawania.
- Pulse-on-Pulse (podwójny puls) zapewniający ładny wygląd spoiny.
- Hot/Soft start do spawania aluminium.
- Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Metody spawania

MIG z pulsem, z podwójnym pulsem (Pulse-On-Pulse), MIG, drutem rdeniowym, MMA, Lift TIG DC

Wyjście



Wejście



Wypożyczenie standardowe

- Model chłodzony powietrzem: 5 m przewód zasilający, 5 m przewód masowy, podwozie jezdne, zestaw rolek napędowych (4 rolki) 1,2 mm drutu litego.
- Model chłodzony cieczą: 5 m przewód zasilający, 5 m przewód masowy, podwozie jezdne, zestaw rolek napędowych (4 rolki) 1,2 mm drutu litego, chłodnica, zestaw push-pull.

Zamówienie

K10355-2A Power Wave® 345M C *
K10358-2W Power Wave® 345M C **



Nazwa produktu	Numer produktu	Zasilanie	Prąd spawania/ Napięcie/ Cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
PW 345MC *	K10355-2A	230/400/3/50-60	350A/45V/35%	32A	5-350A (1.2-20 m/min) Max.OCV: 47V	870 x 680 x 1060	135
PW 345MC **	K10358-2W		300A/32V/60% 230A/29V/100%				162

* chłodzony powietrzem ** chłodzony cieczą



Power Wave® 405M / LF-40

Doskonałe parametry łuku, rewolucyjna komunikacja

Power Wave® 405M z półautomatycznym podajnikiem drutu LF-40 został zaprojektowany z uwzględnieniem wygody spawacza. Wszystkie regulacje parametrów spawania znajdują się na podajniku drutu powodując, że ustawianie parametrów spawania jest bardzo łatwe i wygodne. Samo źródło mocy może znajdować się w pewnej odległości i posiada tylko podstawowe regulacje. Posiada solidną konstrukcję, przeznaczoną do celów przemysłowych. 400 amperów na wyjściu wspomaga prawie wszystkie zastosowania z pulsem oraz CV, przy użyciu drutu litego. Podajnik może być przymocowany na stałe lub przenośny. Jest wyposażony w chłodnicę Coolarc 25 (wersja z chłodzeniem cieczą) oraz podwozie.

- Bardzo dobra charakterystyka łuku przy spawaniu z pulsem, podwójnym pulsem, CV, MMA oraz DC TIG.
- Podwójny puls wspomagający spawanie cienkich blach aluminiowych i stabilność łuku przy niskich amperach.
- Wyposażony w Hot/Soft start, sterowanie synergiczne.
- Doskonałe podawanie: 4 rolki w standardzie.
- Wyjątkowa pokrywa chroniąca system podawania drutu i panel sterowania.
- Doskonałe zajarzenie łuku.
- Czujnik przepływu cieczy (w modelach chłodzonych cieczą).
- Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Metody spawania

MIG z pulsem, z podwójnym pulsem (Pulse-On-Pulse®), MIG, drutem rdzeniowym, MMA, Lift TIG DC

Wyjście



Wejście



Zestaw zalecany

- Podajnik drutu LF-40 - 4-rolkowy, chłodzony powietrzem, 1,0-1,2 mm rolka napędowa.
- Źródło mocy PW405 na podwoziu jezdnym, Coolarc 25, przewód zasilający, zestaw kabli.
- 5 metrowy przewód łączący, uchwyt MIG i reduktor gazu.



Nazwa produktu	Numer produktu	Zasilanie	Prąd spawania/ Napięcie/ Cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
PW405M *	K10372-2-A	230/380/415/440/1/3 fazy	400A/36V/ 35%	25A	5-425A 10-45V	700 x 700 x 1000	53
PW405M **	K10372-2-W		350A/34V/60%				71

Nazwa produktu	Numer produktu	Moc wejściowa	Zakres prędkości podawania drutu (m/min)	Rozmiar drutu (mm)	lity	proszkowy	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
LF-40 (gniazdo push-pull)	K10340-40-5-W	40 VDC	2 - 20	0,8 - 1,6	1,0 - 1,6		753 x 470 x 295	20,5

* chłodzony powietrzem ** chłodzony cieczą

Power Wave® 455M / LF-40

Doskonałe parametry łuku, rewolucyjna komunikacja



Do spawania grubszych elementów w aplikacjach zrobotyzowanych, zautomatyzowanych i półautomatycznych wybierz urządzenie Power Wave 455M z podajnikiem LF-40.

Wykorzystuje ono technologię kontrolowanych przebiegów w celu uzyskania znakomitych parametrów łuku spawalniczego dla różnorodnych materiałów włączając stal niskowęglową, stopową i aluminium. Możliwe jest zapewnienie stabilnego procesu spawania dla wszystkich średnic i rodzajów drutu spawalniczego.

- Technologia kontrolowanych przebiegów falowych (Waveform Control Technology®) firmy Lincoln® umożliwia dobór właściwej charakterystyki do każdego zastosowania, oferując opatentowane procesy takie, jak Pulse-On-Pulse® oraz Power Mode®.
- Możliwość wybierania spośród ponad 60 standardowych programów spawania, oferujących szeroki zakres średnic i typów elektrod oraz gazów osłonowych, zapewniające optymalne wtopienie, wygląd ściegu i prędkość spawania dopasowane do każdego zastosowania.
- Opcjonalne moduły komunikacyjne zapewniają możliwość utworzenia sieci i monitorowania procesu poprzez DeviceNet lub Ethernet.
- Wyposażony w Hot/Soft start, sterowanie synergiczne, funkcję wypełnienia krateru i 8 wolnych zestawów pamięci.
- Doskonałe podawanie: 4 rolki w standardzie.
- Wyjątkowa pokrywa chroniąca system podawania drutu i panel sterowania.
- Czujnik przepływu cieczy (w modelach chłodzonych cieczą).
- Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Metody spawania

Z podwójnym pulsem, MIG, drutem rdzeniowym, MMA, Lift TIG DC

Wyjście



Wejście



Zestaw zalecany

- Podajnik drutu LF-40- 4-rolkowy, chłodzony cieczą, 1,0-1,2 mm rolka napędowa.
- Źródło mocy PW455M na podwoziu jezdnym, chłodnica, przewód zasilający, zestaw kabli.
- 5 metrowy przewód łączący, uchwyt MIG i reduktor gazu.



Nazwa produktu	Numer produktu	Zasilanie	Prąd spawania/ Napięcie/ Cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
PW 455M na podwoziu	K24582	380/415/3/50/60	500A/40V/60% 400A/36V/100%	44A	5-500A Max.OCV:75V	663 x 505 x 835	114

Nazwa produktu	Numer produktu	Moc wejściowa	Zakres prędkości podawania drutu (m/min)	Rozmiar drutu (mm) lity	proszkowy	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
LF-40 (gniazdo push-pull)	K10340-40-5-W	40 VDC	2 - 20	0,8 - 1,6	1,0 - 1,6	753 x 470 x 295	20,5

Power Wave® 455M/STT / PF-10M DUAL

Doskonałe parametry łuku, rewolucyjna komunikacja



Do spawania grubszych elementów w aplikacjach zrobotyzowanych, zautomatyzowanych i półautomatycznych oraz tam gdzie istotna jest ilość wprowadzanego ciepła, stabilność parametrów i zredukowana ilość odprysków - wybierz urządzenie Power Wave 455M/STT z podajnikiem Power Feed-10M Dual. PF-10M Dual jest podwójnym podajnikiem drutu, który pozwala na używanie dwóch rodzajów drutu w dwóch różnych technologiach (np. STT i podwójny puls).

Metody spawania

MIG z pulsem, z podwójnym pulsem (Pulse-On-Pulse®), MIG, MIG-STT, drutem rdzeniowym, MMA, TIG, żłobienie

Wyjście



Wejście



- Technologia kontrolowanych przebiegów falowych (Waveform Control Technology®) firmy Lincoln® umożliwia dobór właściwej charakterystyki do każdego zastosowania, oferując opatentowane procesy takie, jak Pulse-On-Pulse® oraz Power Mode®.
- Możliwość wybierania spośród ponad 60 standardowych programów spawania, oferujących szeroki zakres średnic i typów elektrod oraz gazów osłonowych, zapewniające optymalne wtopienie, wygląd ściegu i prędkość spawania dopasowane do każdego zastosowania.
- Opcjonalne moduły komunikacyjne zapewniają możliwość utworzenia sieci i monitorowania procesu poprzez DeviceNet lub Ethernet.
- Wyposażony w Hot/Soft start, sterowanie synergiczne, funkcję wypełnienia krateru i 8 wolnych zestawów pamięci.
- Tryb spawania STT.
- Dwa podajniki do większej uniwersalności.
- Odrębny system prowadzenia drutu.
- Mocny silnik dla uzyskania bardzo dobrego podawania drutów o większej średnicy, zapewniający również uzyskiwanie większych prędkości podawania.
- Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Zestaw zalecany

- Podajnik drutu PF-10M DUAL - 4-rolkowy, chłodzony cieczą, 1,0-1,2 mm rolki napędowe.
- Źródło mocy PW455M/STT na podwoziu jezdnym, chłodnica, przewód zasilający i zestaw kabli.
- 5 metrowy przewód łączący, 2 uchwyty MIG (powietrze i ciecz) i 2 reduktory gazu.



Nazwa produktu	Numer produktu	Zasilanie	Prąd spawania/ Napięcie/ Cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
PW405M *	K10372-2-A	230/380/415/440/1/3ph	400A/36V/ 35%	25A	5-425A 10-45V	700 x 700 x 1000	53
PW405M **	K10372-2-W		350A/34V/60%				71

Nazwa produktu	Numer produktu	Moc wejściowa	Zakres prędkości podawania drutu (m/min)	Rozmiar drutu (mm)	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
LF-40 (gniazdo push-pull)	K10340-40-5-W	40 VDC	2 - 20	0,8 - 1,6	1,0 - 1,6	753 x 470 x 295 20,5

* chłodzony powietrzem ** chłodzony cieczą

PRZEWODY ZESPOLONE



2 szybkozłączki, wąż gazowy, osłona

(2,5; 5; 10; 15; 20; 25 & 30m)

Indeks:

K10347-PG-xM (chłodzone powietrzem)

K10347-PGW-xM (chłodzone cieczą)

REDUKTOR



Przystosowany do butli gazowych zawierających CO₂, argon lub mieszanki na bazie argonu.

Posiada wbudowany manometr wysokiego ciśnienia, manometryczny wskaźnik przepływu z podwójną skalą oraz wąż gazowy o długości 1,3m

Indeks: proszę o kontakt.

CHŁODNICE

COOLARC 25

Indeks: **K14037-1**



COOLARC 40

Indeks: **K2187-2**



CHŁODZIWO ACOROX (2x5l)

Indeks: **K10420-1**



UCHWYTY MIG

Uchwyty LINC GUNT™

W standardzie uchwyty te posiadają ergonomiczną rączką, sprężyny po obu stronach kabla, teleskopowe styki i obrotowy przegub kulowy, umieszczony na końcu uchwyty.

CHŁODZONE POWIETRZEM

LG 150G, 150A @ 60%

K10413-15-xM 3 m, 4 m lub 5 m

LG 250G, 200A @ 60%

K10413-25-xM 3 m, 4 m lub 5 m

LG 240G, 220A @ 60%

K10413-24-xM 3 m, 4 m lub 5 m

LG 260G, 260A @ 60%

K10413-26-xM 3 m, 4 m lub 5 m

LG 360G, 320A @ 60%

K10413-36-xM 3 m, 4 m lub 5 m

LG420G, 380A @ 60%

K10413-42-xM 3 m, 4 m lub 5 m

CHŁODZONE CIECZĄ

LG410W, 350A @ 100%

K10413-410-xM 3 m, 4 m lub 5 m

LG500W, 500A @ 100%

K10413-500-xM 3 m, 4 m lub 5 m

LGS2F ALU, 400A, 100%

K10413-ALU-4M 4m



UCHWYTY TYPU „PUSH-PULL”

LGPP300G, chłodzone powietrzem

K10413-PPA 8 m, standard

K10413-PPAR 8 m, ze zdalnym sterowaniem

LGPP400W, chłodzone cieczą

K10413-PPW 8 m, standard

K10413-PPWR 8 m, ze zdalnym sterowaniem

Podajniki drutu do pracy półautomatycznej

Semiautomatic

WIRE FEEDERS

- Zaprojektowane do spawania MIG/MAG oraz drutem rdzeniowym
- Modele przeznaczone do pracy w halach produkcyjnych lub prac budowlanych w terenie



	URZĄDZENIE	PROCES					ZAKRES ŚREDNICY DRUTÓW (mm)		FUNKCJE		
		MIG	Z pulsem	MIG-STT®	Drut rdzeniowy	Łukiem krytym	lity	proszkowy	Rollki	Chłodzenie	Gwarancja (lata)
Cyfrowe	Power Feed™ 10M	●	●	●	●		2.0-30.5 (wysoka) 1.3-20.3 (niska)	0.6-1.6 0.8-2.4	0.9-2.0 0.9-3.0	4 A/W	3
	Power Feed™ 10M Dual	●	●	●	●		2.0-30.5 (wysoka) 1.3-20.3 (niska)	0.6-1.6 0.8-2.4	0.9-2.0 0.9-3.0	4 A/W	3
Analogowe	LF-22	●			●		1.0-20	0.8-1.6	1.0-1.6	2 A	3
	LF-24	●			●		1.0-20	0.8-1.6	1.0-1.6	4 A/W	3
	LF-24 Pro	●			●		1.0-20	0.8-1.6	1.0-1.6	4 A/W	3
	LF-33	●			●		1.0-20	0.8-1.6	1.0-1.6	4 A/W	3
	LF-34	●			●		1.0-20	0.8-1.6	1.0-1.6	4 A/W	3
	LF-35	●			●		1.0-20	0.8-1.6	1.0-1.6	4 A/W	3
	LF-40	●			●		2.0-20	0.8-1.6	1.0-1.6	4 A/W	3
	LN-10	●			●	●	1.3-31.7 (wysoka) 0.8-19 (niska)	0.6-1.6 0.6-2.4	0.9-2.0 0.9-3.2	4 A/W	3
Do pracy w terenie	DH-10	●			●	●	1.3-31.7 (wysoka) 0.8-19 (niska)	0.6-1.6 0.6-2.4	0.9-2.0 0.9-3.2	4 A/W	3
	LN-15	●			●		1.3-17.8	0.6-1.3	0.9-1.6	2 A	3
	LN-23P				●		0.76-4.3		1.7-2.0	2 A	3
	LN-25	●			●		1.3-17.8	0.6-1.6	0.9-2.0	2 A	3
	LF-37	●			●		1.5-20	0.6-1.6	1.0-1.6	4 A/W	3
	LF-38	●			●		1.5-20	0.6-1.6	1.0-1.6	4 A/W	3

KLUCZ: ● Doskonały ◐ Dobry ● Opcja

LINC FEED-22, -24 & -24 PRO

Podajniki LF-22, -24 i -24PRO są urządzeniami przenośnymi, posiadają stabilizację podawania drutu, mogą być wyposażone w 2 lub 4 rolkowe mechanizmy podające, funkcje test drutu i test gazu oraz funkcję regulacji długości wolnego wylotu drutu po spawaniu.

Mogą być one montowane bezpośrednio na źródłach lub poruszać się po podłożu na kółkach. Przewód zespolony do podłączania podajnika ze źródłem jest wykonywany w różnych długościach co pozwala na prowadzenie prac spawalniczych w pewnej odległości od źródła.

- Płynne nastawianie prędkości podawania.
- Przełącznik pracy 2/4 takt.
- Funkcja testu wypływu gazu.
- Regulacja długości wolnego wylotu drutu po spawaniu.
- Gniazdo typu EURO do przyłączania uchwytów.
- Funkcja testu drutu.
- Stabilizacja prędkości podawania drutu.
- Dostarczany z podwoziem w standardzie.
- + dla LF24 PRO
- Czytelne mierniki cyfrowe A/V.
- Panel sterowania synergicznego.
- Funkcja regulacji prędkości dojazdowej ułatwia start.
- Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Metody spawania

MIG, drutem rdzeniowym

Wyjście



Wejście



Wyposażenie standardowe

- Zestaw rolek 1,0-1,2 mm.
- Uchwyt do mocowania podajnika na źródle.

Zalecane źródła

Powertec 300S, Powertec 360S,
Powertec 420S, Powertec 500S

Zamówienie

K14024-1	LF-22
K14025-1W	LF-24
K14026-1W	LF-24 PRO



Nazwa produktu	Numer produktu	Rolki	Chłodzenie	Zasilanie	Zakres prędkości podawania drutu (m/min)	Zakres średnicy drutu (mm)		Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
LF-22	K14024-1	2	*	34-44 VAC	1 - 20	0,8 - 1,6	1,0 - 1,6	440 x 270 x 636	17
LF-24	K14025-1W	4	**						
LF-24 PRO	K14026-1W	4	**						

* chłodzony powietrzem ** chłodzony cieczą

LINC FEED-33, -34 & -35

Niewielkich rozmiarów, mocne, wszechstronne i kompletne

Podajniki drutu LF33, 34 i 35 zostały tak zaprojektowane, aby sprostać ekstremalnym warunkom pracy. Są niezwykle wytrzymałe, o niewielkich rozmiarach i proste w użyciu. Posiadają solidną obudowę oraz podwozie jezdne. W podajnikach tych można używać szpuli D300 (15 kg), D200 (5 kg) drutu litego oraz drutu Innershield. Poszczególne modele różnią się funkcjami dodatkowymi. Najprostszym z nich jest LF33 z przełącznikiem pracy 2/4 takt, testem wypływu gazu i drutu oraz regulacją czasu upalania. Posiada on dwa wyraźne wyświetlacze napięcia i prądu spawania. Podajniki LF34 & 35 są bardziej zaawansowane. Posiadają cyfrowe wskaźniki pokazujące zadane parametry spawania oraz aktualnie uzyskane.

- Małe, wytrzymałe i łatwe w obsłudze.
- Wszystkie podajniki wyposażone w doskonały, 4-rolkowy system podawania drutu i silnik o dużej mocy.
- Elektroniczny system odczytu parametrów pozwalający na stałą kontrolę prędkości podawania drutu.
- Ergonomiczna budowa, łatwy w obsłudze panel sterowania z cyfrowymi wyświetlaczami z wielojęzycznym menu (LF34 & 35).
- Opcjonalne zdalne sterowanie do LF35.
- Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Metody spawania

MIG, drut rdzeniowy

Wyjście



Wejście



Wyposażenie standardowe

Zestaw rolek 1,0-1,2 mm, uchwyt do mocowania podajnika na źródle, przyłącza do podłączenia chłodzenia.

Zalecane źródła

STT® II, CV420, CV505

Zamówienie

K14024-1	LF-33
K14025-1W	LF-34
K14026-1W	LF-35



Nazwa produktu	Numer produktu	Rolek	Chłodzenie	Zasilanie	Zakres prędkości podawania drutu (m/min)	Zakres średnicy drutu (mm)		Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
LF-33	K14030-1W	4	*/**	34-44 VAC	1,0 - 20	0,8 - 1,6	1,0 - 1,6	440 x 270 x 636	17
LF-34	K14035-1W				1,5 - 20				
LF-35	K14036-1W				1,5 - 20				

* chłodzony powietrzem ** chłodzony cieczą

LINC FEED 37 & 38

Wytrzymałe, zapewniające doskonałe podawanie

LF37 jest przenośnym podajnikiem drutu zaprojektowanym, aby sprostać bardzo trudnym warunkom stoczni i placów budowy. W tym podajniku można używać szpule D300 (15kg) oraz małe D200 (5kg), litego lub rdzeniowego drutu, włączając Innershield. Aby wspomóc zestawy z długim przewodem, ten podajnik posiada w środku miernik przepływu gazu.

LF37 posiada przyjazne użytkownikowi regulatory. Wszystkie ustawienia np. 2/4 takt, regulacja wolnego wylotu drutu, Hot/Soft Start i wypełnienie krateru mogą być przeglądane po naciśnięciu przycisku Select (wybór). Wyświetlacz pokaże funkcje i ustawienia w wybranym języku. LF38 posiada dodatkowo zestaw programów synergicznych i pamięć.

- Doskonałe podawanie: 4 rolki w standardzie.
- Przenośny i wyjątkowo mocny.
- Miernik przepływu w środku.
- Bezproblemowe podawanie drutu.
- Wielojęzyczny wyświetlacz.
- Duże, jasne mierniki V/A, pozwalają na ustawienie parametrów spawania przed spawaniem i ich odczyt w trakcie.
- Pełne wyposażenie: 2/4 takt, wypełnienie krateru, Soft/Hot start, tryb spawania synergicznego i pamięć ustawień.
- 10 zapamiętanych parametrów spawania (LF38).
- Wyposażony w podłączenia do chłodzenia cieczą.
- Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Metody spawania

MIG, drutem rdzeniowym

Wyjście



Wejście



Wyposażenie standardowe

Zestaw rolek podających 1,0-1,2 mm.

Zalecane źródła

CV-420, CV505, STT® II, DC 400, DC 655, RANGER 305D, V350 PRO

Zamówienie

K10406 LF-37

K10407 LF-38



Nazwa produktu	Numer produktu	Rolki	Chłodzenie	Zasilanie	Zakres prędkości podawania drutu (m/min)	Zakres średnicy drutu (mm)		Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
						lity	proszkowy		
LF-37	K10406	4	*/**	42 VAC	1,5 - 20	0,6 - 1,6	1,0 - 1,6	356 x 188 x 534	16
LF-38	K10407								

* chłodzony powietrzem ** chłodzony cieczą

LINC FEED-40

Zaprojektowane do współpracy z cyfrowymi źródłami prądu firmy Lincoln

Rodzina podajników drutu LINC FEED jest tak zaprojektowana, aby łączyć łatwą obsługę i kontrolę ze strony spawacza z idealnym podawaniem drutu. Wszystkie podajniki LINC FEED są wyposażone w wysokoodporny system 4-rolkowy.

Ten napęd jest łatwo dostępny i chroniony przez wyjątkową pokrywę. System prowadzący od szpuli do końcówki uchwytu powoduje bezproblemowe podawanie drutu i eliminuje zaplątanie się drutu. Podajniki LINC FEED mogą być przenośne lub zamontowane na stałe. LF 40 jest zaprojektowany i kompletnie wyposażony do pracy z urządzeniami Power Wave®.

- Doskonałe podawanie: 4 rolki w standardzie.
- Ergonomiczna konstrukcja: przyjazne użytkownikowi regulatory z cyfrowymi wyświetlaczami pokazującymi tekst wspomagający operacje.
- Bezpieczeństwo: wyjątkowa pokrywa chroniąca system podający drut.
- Duże, jasne mierniki V/A, pozwalają na ustawienie parametrów spawania przed spawaniem i ich odczyt w trakcie.
- Pełne wyposażenie: 2/4 takt, wypełnienie krateru, Soft/Hot Start, tryb spawania synergicznego, 8 pamięci nastawów.
- Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Metody spawania
MIG, drut rdzeniowy

Wyjście



Wejście



Wyposażenie standardowe

Zestaw rolek podających 1,0-1,2 mm, adapter trzpienia obrotowego.

Zalecane źródła

Power Wave® 405M, Power Wave® 455M, Power Wave® 455M/STT

Zamówienie

K10340-40-5-W

LF-40



Nazwa produktu	Numer produktu	Rolki	Chłodzenie	Zasilanie	Zakres prędkości podawania drutu (m/min)	Zakres średnicy drutu (mm)		Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
						lity	proszkowy		
LF-40	K10340-40-5-W	4	*	40 VDC	2 - 20	0.8 - 1.6	1.0 - 1.6	753 x 470 x 295	20.5

* chłodzony powietrzem

LN-15

Przenośny półautomatyczny podajnik drutu

LN-15 jest jednym z najmniejszych i prawdopodobnie najbardziej odpornych przenośnych podajników drutu na świecie. Posiada wykonaną z tworzywa, odporną na wysokie temperatury i ścieranie obudowę, aluminiowe mocowanie rolki i całkowicie zabezpieczony układ sterowania. LN-15 jest idealny do wykorzystania w przemyśle budowlanym, stoczniowym i rurociągach. Urządzenie jest lekkie i przenośne, doskonale nadające się do szpul D200 drutu litego lub rdzeniowego. Standardowo LN-15 CE posiada dwa cyfrowe wyświetlacze pokazujące prędkość podawania drutu oraz aktualne parametry spawania. Funkcje 2/4 takt, regulacja wypływu gazu przed i po spawaniu oraz możliwość regulacji przepływu gazu wspomagają spawanie nawet w najbardziej trudnych warunkach

- Odporny system napędowy drutu – patent Lincolna.
- Łatwe w odczycie wyświetlacze cyfrowe, wyraźne również w złym oświetleniu.
- Obudowa – szczelnie zamknięta, odporna na działanie wysokich temperatur.
- Aluminiowa konstrukcja wzmacniająca obudowę.
- Regulowany pasek.
- Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Metody spawania

MIG, Innershield

Wyjście



Wejście



Zalecane źródła

CV-420, CV-505, DC 400, V350-PRO, STT® II, RANGER 305D

Zamówienie

K1871-3 LN-15



Nazwa produktu	Numer produktu	Rolki	Chłodzenie	Zasilanie	Zakres prędkości podawania drutu (m/min)	Zakres średnicy drutu (mm) lity / proszkowy	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
LN-15	K1871-3	2	*/**	42 VAC	1,3-17,8	0,6 - 1,2	356 x 188 x 553	13

* chłodzony powietrzem ** chłodzony cieczą

DH-10 & LN-10

Podajniki z pojedynczą i podwójną głowicą

LN-10 jest 4-rolkowym podajnikiem drutu posiadającym doskonały system prowadzenia, który precyzyjnie ustawia drut spawalniczy i wspomaga jego podawanie. Podajnik ten posiada budowę modułową, co umożliwia jego zastosowanie w różnego rodzaju systemach automatycznych. Podajnik DH-10 ma podwójny system podawania drutu, pozwalający na spawanie dwoma różnymi rodzajami drutów, przy dwóch różnych procedurach spawania, używając jednego źródła prądu.

- Możliwość nastawienia dwóch zestawów parametrów spawania i ich przełączania.
- Sterowanie przełączaniem funkcji 2/4 takt.
- Cyfrowe wyświetlacze w standardzie
- Wpływ gazu przed oraz po spawaniu, funkcja upalania końcówki drutu oraz spawania punktowego w standardzie (DH-10).
- Każda ze stron układu napędowego drutu DH-10 napędzana jest przez własny silnik i skrzynkę przekładniową by zapewnić najwyższą jakość pracy podajnika.
- Osobne systemy podawania drutu i 4 rolki podające zapewniające niezawodne podawanie drutu
- Deklaracja (presetting) napięcia i prędkości podawania drutu.
- Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Metody spawania

MIG, z pulsem, MIG-STT®, drutem rdzeniowym

Wyjście



Wejście



Zestaw podstawowy zawiera:

Złącze Euro, zestaw do chłodzenia cieczą, pokrowiec ochronny szpuli, zestaw rolek podających 1,0-1,2 mm.

Zalecane źródła

CV420, CV505, V350PRO, DC400, DC655, DC1000, STT II

Zamówienie

K1559-5 LN-10 model Bench
K1499-5 DH-10 model Bench



Nazwa produktu	Numer produktu	Rolki	Chłodzenie	Zasilanie	Zakres prędkości podawania drutu (m/min)	Zakres średnicy drutu (mm)		Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
LN-10	K1559-5	4	*/**	42 VAC	0.8 - 19	0,6 - 1,2	0,8 - 2,4	406 X 381 X 787	33.6
DH-10	K1499-5							533 x 508 x 813	52.6

* chłodzony powietrzem ** chłodzony cieczą

Power Feed™ 10M & 10M Dual

Pojedyncze i podwójne podajniki drutu

Podajnik drutu Power Feed™ 10M jest rewolucyjny ze względu na łatwość użycia i uniwersalność. Został on zaprojektowany, aby maksymalizować wydajność źródła Power Wave® 455. Ta kombinacja zaawansowanego technologicznie źródła mocy i podajnika drutu przewyższa w działaniu tradycyjne metody spawania łukiem. Konstrukcja Power Feed™ 10M pozwala na umieszczenie podajnika albo przy miejscu pracy lub na źródle mocy.

Power Feed™ 10M Dual jest zaprojektowany do prac, które wymagają od procesu dużej elastyczności i doskonałej jakości w tym samym czasie. Słowo „Dual” w nazwie podajnika znaczy, że można zamontować różnego rodzaju druty w podajniku, co pozwala na spawanie np. stali nierdzewnej i aluminium, korzystając z jednego źródła mocy. Łącząc elastyczność tego podajnika z jednym z nowych źródeł mocy Power Wave® Lincolna, będziesz w stanie spawać MIG, STT czy PULS z dużą łatwością.

- Światowej klasy parametry spawania stali, stali nierdzewnej, aluminium i innych materiałów.
- Technologia Waveform Control Technology® obejmująca opatentowane procesy takie, jak Pulse-On-Pulse®, pozwalające uzyskać wygląd spoiny takiej jak w wyniku spawania metodą TIG, lub Power Mode®, zapewniający stabilny łuk przy spawaniu prądem o niskim amperażu.
- Wykorzystanie ArcLink® – wiodącego cyfrowego protokołu komunikacji przeznaczonego do spawania, dzięki czemu można uzyskać płynną integrację ze źródłem zasilania, w której czas odgrywa istotną rolę.
- Proces impulsowego spawania metodą MIG – idealny do minimalizacji ilości rozprysków, niskiej energii liniowej i prac w pozycjach wymuszonych – dzięki temu każdy staje się lepszym spawaczem!
- Łatwy w obsłudze panel sterowania z dużymi wyświetlaczami
- Funkcja „push-pull” zapewniająca doskonałą wydajność podczas spawania aluminium.
- Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Metody spawania

MIG, z pulsem, MIG-STT®, drutem rdzeniowym

Wyjście



Wejście



Wyposażenie standardowe

Złącze Euro, zestaw do chłodzenia cieczą, pokrowiec ochronny szpuli, panel MSP4, zestaw rolek podających 1,0-1,2 mm.

Zalecane źródła

Power Wave® 405M, Power Wave® 455M, Power Wave® 455M/STT

Zamówienie

K2460-2 PF10M model Bench

K2461-2 PF10M DUAL model Bench



Nazwa produktu	Numer produktu	Rolek	Chłodzenie	Zasilanie	Zakres prędkości podawania drutu (m/min)	Zakres średnicy drutu (mm)		Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
						lity	proszkowy		
PF-10M	K2460-2	4	*/**	40 VDC	wysoka prędkość 1,5 - 20	wysoka prędkość 0,6 - 1,6 1,0 - 1,6		470 x 343 x 775	16
PF-10MD	K2461-2				niska prędkość 1,27 - 20,3	niska prędkość 0,6 - 2,4 0,9 - 3,0		508 x 508 x 781	41

* chłodzony powietrzem ** chłodzony cieczą

LN-23P

Półautomatyczny podajnik drutu

Półautomatyczny podajnik drutu LN-23P sprawdza się doskonale przy najcięższych pracach tj. na placach budów, przy wznoszeniu konstrukcji czy przy budowie rurociągów. Jest on przenośny, łatwy w obsłudze i idealny do pracy w miejscach trudnodostępnych.

- Waga poniżej 22,7 kg, włączając opcjonalny uchwyt spawalniczy Magnum® Innershield oraz 6,3 kg szpula drutu.
- Stała kontrola prędkości podawania drutu, napięcia oraz analogowy woltomierz w standardzie.
- Szczelnie zamknięta szpula drutu utrzymuje drut z dala od zanieczyszczeń.
- Dla wygody obsługującego wyposażony w wyłącznik obwodu spawania.
- Zamontowany na uchwycie dwu-pozycyjny przełącznik pozwala na szybką i łatwą zmianę prędkości podawania drutu na 83% aktualnej prędkości.
- Łatwy do zamontowania uchwyt elektrody i przewód sterujący.
- Jeden lub dwa podajniki drutu LN-23P mogą zostać bezpośrednio połączone do zalecanego przez firmę Lincoln źródła zasilania, ale w danym momencie eksploatowany może być tylko jeden z nich.

Metody spawania
Innershield (FCAW-S)

Wyjście



Wejście



Zalecane źródło
DC-400, DC-655, V350-PRO

Zamówienie
K316L-6 LN-23P



Nazwa produktu	Numer produktu	Rolki	Chłodzenie	Zasilanie	Zakres prędkości podawania drutu (m/min)	Zakres średnicy drutu (mm) proszkowy	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
LN-23P	K316L-6	2	*/**	115V AC	0.76-4.3	1.7-2.0	520 x 230 x 480	12.3

* chłodzony powietrzem ** chłodzony cieczą

LN-25

Przenośny podajnik drutu

Półautomatyczny podajnik drutu LN-25 CE jest idealny do pracy w terenie i na placach budów (np. budowy konstrukcji). Odkąd jest zasilany poprzez łuk, przewody sterujące nie są potrzebne. Po prostu podłącz przewód spawalniczy, przyłącz zacisk spawalniczy i jesteś gotów do pracy.

- Do spawania MIG i drutem rdzeniowym przy użyciu szpul do 19,9 kg.
- Zaprojektowany do drutu litego 0,6 – 1,6 mm; rdzeniowego 0,9 – 2,0 mm i aluminium 0,9 – 1,6 mm.
- Pokrętko wyboru służące do ustawiania prędkości podawania drutu niskiej: zakres 1,3 – 8,9 m/min lub wysokiej: zakres 1,3 – 17,8 m/min.
- Urządzenie wyposażono w woltomierz prądu stałego, przełącznik biegunowości woltomierza, 4,6 m przewód wykrywania parametrów łuku elektrycznego, zacisk oraz 508 mm przewód zasilający.
- Automatyczne zabezpieczenie przed przepięciem i wyłącznik silnika chroniące przed przeciążeniem.
- Obudowa wyposażona w dwa zatrzaski, izolowane gniazdo uchwytu, zapewniająca łatwy dostęp do drutu.
- Kompaktowe i przenośne urządzenie mieszczące się w otworze włączowym/włazie o średnicy 400 mm.
- Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Metody spawania

MIG, drutem rdzeniowym

Wyjście



Wejście



Zalecane źródła

Wszystkie elektryczne lub napędzane silnikiem spawarki z opcją CV.

Zamówienie

K428-2 LN-25

K449-3 LN-25 (ze stycznikiem i zaworem)



Nazwa produktu	Numer produktu	Rolki	Chłodzenie	Zasilanie	Zakres prędkości podawania drutu (m/min)	Zakres średnicy drutu (mm)		Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
						lity	proszkowy		
LN-25	K428-2	2	*	42 VAC	1,27 - 17,8	0,6 - 1,6	1,2 - 2,0	356 x 188 x 356	14
LN-25	K449-3								17

* chłodzony powietrzem

PRZEWODY ZESPOLONE

2 szybkozłączki, wąż gazowy, osłona (2,5; 5; 10; 15; 20; 25 & 30m)

Indeks:

K10347-PG-xM (chłodzone powietrzem)

K10347-PGW-xM (chłodzone cieczą)



REDUKTOR

Przystosowany do butli gazowych zawierających CO₂, argon lub mieszanki na bazie argonu. Posiada wbudowany manometr wysokiego ciśnienia, manometryczny wskaźnik przepływu z podwójną skalą oraz wąż gazowy o długości 1,3m

Indeks: proszę o kontakt.



ZESTAW DO CHŁODZENIA CIECZĄ

Obejmuje szybkozłączka do przedniej i tylnej części podajnika przeznaczone do użytku z uchwytyami chłodzonymi cieczą i chłodnicami. Zestaw przeznaczony jest do jednego uchwytu.

(LN-10, DH-10, PF 10M, PF 10M Dual)

Indeks: **K590-6**



ZASTAWY PODWÓJNEJ PROCEDURY DUAL

Panel podwójnej procedury Dual/ pamięci Pamięci użytkownika działają poprzez kopiowanie procedury spawania z jednej z sześciu pamięci do procedury A lub B. Procedury spawania są zapisywane w pamięciach jedynie, gdy operator wybierze ich zapisanie.

Indeks: **K2360-1** for PowerFeed 10M



Przełącznik podwójnej procedury Dual

Przełącznik podwójnej procedury Dual umożliwia korzystanie z dwóch procedur spawania z użyciem jednego uchwytu firmy Lincoln

Indeks: **K683-1** (LN-10, DH-10, PF 10M)



UCHWYTY INNERSHIELD

Lincoln Electric od ponad 40-stu lat produkuje uchwyty do spawania półautomatycznego, drutem rdzeniowym i samoosłonowym (FCAW-S) i zastawy przewodów. Uchwyty do spawania drutem samoosłonowym Magnum są wytrzymałe i niezawodne, a przy tym lekkie, elastyczne i zapewniające możliwość manewrowania

450A, 82°, 3mm, 4,6m

Indeks: **K115-2**

350A, 62°, 1,6mm, 3m

Indeks: **K126-1**

350A, 62°, 1,6mm, 4,6m

Indeks: **K126-2**

UCHWYTY MIG

Uchwyty LINC GUN™

W standardzie uchwyty te posiadają ergonomiczną rączką, sprężyny po obu stronach kabla, teleskopowe styki i obrotowy przegub kulowy, umieszczonym na końcu uchwytu.

CHŁODZONE POWIETRZEM

LG 150G, 150A @ 60%

K10413-15-xM 3 m, 4 m lub 5 m

LG 250G, 200A @ 60%

K10413-25-xM 3 m, 4 m lub 5 m

LG 240G, 220A @ 60%

K10413-24-xM 3 m, 4 m lub 5 m

LG 260G, 260A @ 60%

K10413-26-xM 3 m, 4 m lub 5 m

LG 360G, 320A @ 60%

K10413-36-xM 3 m, 4 m lub 5 m

LG420G, 380A @ 60%

K10413-42-xM 3 m, 4 m lub 5 m



CHŁODZONE CIECZĄ

LG410W, 350A @ 100%

K10413-410-xM 3 m, 4 m lub 5 m

LG500W, 500A @ 100%

K10413-500-xM 3 m, 4 m lub 5 m

LGS2F ALU, 400A, 100%

K10413-ALU-4M 4 m



Uchwyty typu „Push-Pull”

LGPP300G, chłodzony powietrzem

K10413-PPA 8 m, standard

K10413-PPAR 8 m, ze zdalnym sterowaniem



LGPP400W, chłodzony cieczą

K10413-PPW 8 m, standard

K10413-PPWR 8 m, ze zdalnym sterowaniem





STOJAKI I PODWOZIA

Izolowany uchwyt do podnoszenia

Umożliwia podwieszenie całego podajnika drutu na dźwigu lub haku. Wykorzystywany wraz z wysoko wytrzymałym stojakiem szpuli drutu (Heavy Duty Wire Reel Stand). Indeks: **K1555-1** (LN-10, PF-10)

Platforma obrotowa

Mocowana do uchwytu do podnoszenia umieszczonego na źródle mocy i do podstawy stojaka szpuli drutu (Heavy Duty Wire Reel Stand). Jeśli zachodzi taka potrzeba, podajnik drutu może być podniesiony. Zgodna z zestawem kółek samonastawnych (Caster kit) przeznaczonym do małych obciążeń. Obejmuje podstawkę na części „lazy susan”. Indeks: **K1557-1** (LN-10, PF-10)



Zestaw kółek samonastawnych (Caster kit) do małych obciążeń

Mocowany do podstawy stojaka szpuli drutu (Heavy Duty Wire Reel Stand). Umożliwia łatwe przemieszczanie podajnika drutu. Indeks: **K1556-1** (LN-10, PF-10)



SOLENOID LN-25 I ZESTAWY DO ZDALNEGO STEROWANIA

Zestaw zaworu

elektromagnetycznego gazu

Obejmuje zawór elektromagnetyczny i wspornik mocowania.

Indeks: **K430-2** pentru LN-25 (K428, powyżej kodu 10500)

Moduł sterowania zdalnego zasilany napięciem o wartości 42 wolt

Zapewnia zdalne sterowanie napięciem i kontrolę napięcia wyjściowego źródła zasilania. Wymaga napięcia zewnętrznego o wartości 42 wolt. Mocowany wewnątrz skrzynki sterowniczej LN-25.

Indeks: **K624-2**



ADAPTORY, POKRYCIA I PROSTOWNIKI DRUTU

Adaptor szpuli przeznaczony do zwoju Innershield® 6 kg

Umożliwia mocowanie szpuli drutu Innershield® o wadze 6 kg na trzpieniu o średnicy zewnętrznej 51 mm Indeks: **K435**



Do szpul drutu Innershield®

Adaptuje szpule Readi-Reels firmy Lincoln o wadze 10 – 14 kg do trzpienia 51 mm Indeks: **K363P**



Do kosza Stein 15 kg

Indeks: **K10158-1**

Plastikowy zestaw do osłony drutu

Osłona z tworzywa sztucznego dla zestawu drutów do 27,2 kg. Indeks: **K1634-1**



Prostownik drutu

Prostuje drut, by umożliwić lepsze, bardziej płynne podawanie drutu.

Indeks: **K1733-1** (LN-10, DH-10, Power Feed™ 10M, Power Feed™ 10R)

Urządzenia do spawania łukiem krytym

Subarc

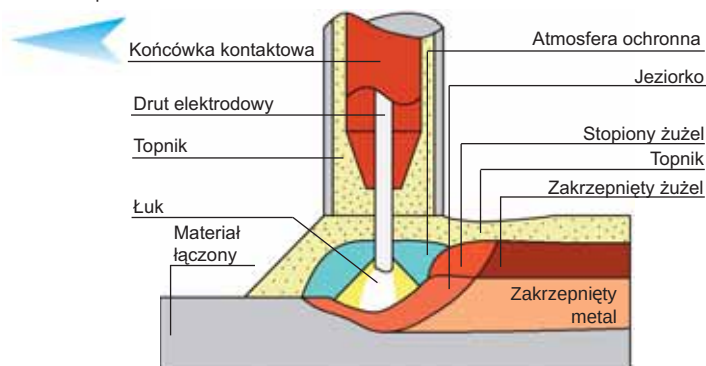
welders

Urządzenia do spawania łukiem krytym

URZĄDZENIA	WYJŚCIE			PROCES						Gwarancja (lata)
	Charakterystyka	Polaryzacja	Zakres prądu (A)	MMA	TIG scratch	MIG	Dłut rdzeniowy	Łuk kryty	Żłobienie	
<i>Power Wave® AC/DC 1000™</i>	CC/CV	AC	200-1000					●		3
<i>DC-655</i>	CC/CV	DC	50-815	●	◐	●	●	●	●	3
<i>DC-1000</i>	CC/CV	DC	150-1300			◐	●	●	●	3
<i>DC-1500</i>	CC/CV	DC	200-1500				◐	●	◐	3
<i>AC-1200</i>	CC	AC	200-1500					●		3

Spawanie łukiem krytym

Kierunek spawania



Mechanizm procesu spawania łukiem krytym (SAW): materiał łączony i drut spawalniczy są roztapiane pod warstwą topnika. Topnik stanowi osłonę przed zanieczyszczeniami i koncentruje ciepło w spoinie. Roztopiony topnik opływając jezioro odtlenia i oczyszcza roztopiony metal. Po skrzepnięciu tworzy ochronną warstwę żużla, pokrywając nowo powstałą spoinę.

Zakres zastosowań jest bardzo szeroki od 2 mm wzwyż, praktycznie bez ograniczeń. Spawanie łukiem krytym jest najbardziej uniwersalną metodą. Umożliwia spawanie wszystkich gatunków stali od niestopowych do wysokostopowych, przy zastosowaniu odpowiedniej techniki również stopów niklu.

Spawanie może się odbywać z użyciem jednego drutu i źródła prądu, aż do kombinacji czterech źródeł prądu i dwóch zespołów podających. Lincoln z dumą może zaoferować szeroki zakres rozwiązań w tej dziedzinie.

Będąc dostawcą globalnym, oferującym urządzenia i materiały spawalnicze, Lincoln Electric posiada szeroką wiedzę o procesie SAW, która pozwoli Ci osiągnąć najlepszą produktywność i jakość.



Power Wave® AC/DC 1000

Zwiększona wydajność, jakość i wszechstronność

Power Wave®1000 AC/DC oferuje nową jakość w spawaniu łukiem krytym. Oprócz standardowych korzyści tej metody takich jak wysoki współczynnik natapiania i perfekcyjny przetop, oferuje nam dodatkowo wzmocnioną kontrolę i większą stabilność łuku.

Z Power Wave®AC/DC możesz czerpać korzyści jakie dają dwa różne typy urządzeń: urządzenia SAW DC – prędkość, duży współczynnik natapiania i wtopienie oraz SAW AC – gwarantujące dużą odporność na ugięcie łuku. W procesie jednołukowym Power Wave®AC/DC zapewnia uniwersalność przy zastosowaniu Waveform Control Technology. W procesach wielołukowych jest ona osiągana przez kontrolę faz pomiędzy łukami. Urządzenie jest zaprojektowane do łatwego, szeregowego łączenia w zestawy w sytuacjach gdy wymagany jest wysoki prąd spawania. Każdy Power Wave zapewnia 1000A w 100% cyklu pracy i przez szeregowe łączenie może osiągnąć pożądaną wydajność.

Metody spawania

Spawanie łukiem krytym

Wyjście



Wejście



Zalecane podajniki drutu

PF10A – controller, PF10S head

Zamówienie

K2344-2 Power Wave AC/DC 1000

K2444-2 filtr do wersji CE

- Eliminacja przestojów dzięki простemu przełączaniu polaryzacji – rekonfiguracja sprzętu nie jest wymagana.
- Stabilne i niezależne sterowanie łukiem przeznaczonym do wielu zastosowań spawalniczych.
- Lepsza wydajność i niezawodność dzięki opatentowanej technologii chłodzenia Coaxial Transformer Technology®.
- Współczynnik korekty mocy o wartości 95% umożliwia podłączenie większej liczby urządzeń do tej samej infrastruktury zakładowej, dzięki czemu w porównaniu z innymi urządzeniami koszty instalacji są mniejsze.
- Zdalne monitorowanie procesu i kontrola za pomocą komunikacji ArcLink®, Ethernet i DeviceNet™.
- Stałe działanie przy wahanii napięcia wejściowego w zakresie $\pm 10\%$ dzięki wbudowanemu kompensowaniu napięcia międzyprzewodowego i niezawodnemu podłączeniu napięcia wejściowego.
- Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.



Nazwa produktu	Numer produktu	Zasilanie	Znamionowy prąd wyjściowy/ Cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu wyjściowego	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
Power Wave® AC/DC 1000 CE	K2344-2	400/3/50-60	1000A/44V/100%	80A	200-1000A	1110 x 488 x 838	250

DC-655

Efektywna energetycznie spawarka wieloprocessowa

Nowoczesne wieloprocessowe źródło prądu zapewniające wyjątkową efektywność i umożliwiające redukcję kosztów.

DC-655 łączy w sobie niezawodność i najlepsze własności łuku spawalniczego. Dostarczając 650A w 100% cyklu pracy umożliwia spawanie wieloma metodami (CV/CC) prądem stałym.

Dysponuje ono wystarczającym zapasem mocy, aby sprostać nawet najtrudniejszym pracom spawalniczym.

- Pokrętko regulacji siły łuku CC (Arc Force) z funkcją „Hot Start”.
- Tryb automatycznego wyłączania urządzenia, kiedy nie jest ono używane, co ogranicza zużycie energii.
- Fan-As-Needed™ – wentylator kontrolowany termicznie działający tylko wtedy, gdy jest to potrzebne. Zmniejsza to zużycie mocy, hałas podczas działania urządzenia i przedostawanie się pyłu.
- Gniazdo podłączenia przewodu masowego o niskiej i wysokiej częstotliwości.
- Przełączniki znajdują się za mocowanym na zatrzaski przednim panelem i służą do zdalnego sterowania urządzeniem lub do sterowania z użyciem panelu, do wybierania pomiędzy „wł.” wyjścia lub „wł.” sterowania zdalnego, a także do wyboru pomiędzy trybami CC, CV Subarc lub CV MIG.
- Niska budowa umożliwiającą ułożenie do trzech urządzeń jedno na drugim, by zajmowały mniej miejsca na podłodze.
- Elektroniczne i termiczne zabezpieczenie przed przeciążeniem prądowym i przegrzaniem.
- Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Metody spawania

MMA, MIG, drutem rdzeniowym, łuk kryty, żłobienie

Wyjście



Wejście



Zalecane podajniki drutu

LF-37, LF-38, LN-25
NA-3, NA-5, NA-5R

Zamówienie

K1610-1 DC-655



Nazwa produktu	Numer produktu	Zasilanie	Znamionowy prąd wyjściowy/ Cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu wyjściowego	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
DC-655	K1610-1	230/400/3/50/60	650A/44V/100% 815A/44V/60%	122/70A	50-815A Max.OCV: 68V (CC)	99 x 564 x 965	327

DC-1000

Urządzenie wieloprocessowe

Jeżeli aplikacja wymaga wieloprocessowego mocnego źródła prądu stałego z maksymalnym prądem 1300 A to DC-1000 CE będzie twoją najlepszą inwestycją.

Zaprojektowane do pracy w cyklu automatycznym i półautomatycznym poprzez doskonałe sterowanie umożliwia spawanie metodą MIG/MAG drutami litymi i rdzeniowymi, łukiem krytym oraz żłobienie elektropowietrzne elektrodą węglową.

- Złącza wyjściowe 500 amperów zapewniające lepszą charakterystykę łuku przy spawaniu łukiem krytym lub MIG niskimi amperażami.
- Łatwe w obsłudze pojedyncze pokrętki do precyzyjnego sterowania parametrami na wyjściu.
- Listwa zaciskowa do zdalnego sterowania i połączeń przewodów oraz gniazda wyjściowe do przewodów spawalniczych.
- Niska budowa umożliwiającą instalację DC-1000 pod stołem roboczym, a także układanie do 2 urządzeń jedno na drugim.
- Ściągane panele boczne umożliwiające łatwy dostęp do wnętrza urządzenia.
- Kompensacja napięcia międzyprzewodowego zapewniająca ciągłość pracy przy wahanii napięcia wejściowego w zakresie $\pm 10\%$
- Elektroniczne i termiczne zabezpieczenie przed przeciążeniem prądowym i przegrzaniem.
- Elementy wewnętrzne, włącznie ze zwojeniami, prostownikami i płytkami układów, są osłonięte w celu zabezpieczenia ich przed wilgocią i korozją.
- Wgłębiony przedni panel zabezpieczający elementy sterowania.
- Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Metody spawania

MMA, MIG, drutem rdzeniowym, łuk kryty, żłobienie

Wyjście



Wejście



Zalecane podajniki drutu

NA-3, NA-5, NA-5R, LT-7

Zamówienie

K1387-9 DC-1000
ze wskaźnikami



Nazwa produktu	Numer produktu	Zasilanie	Znamionowy prąd wyjściowy/ Cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu wyjściowego	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
DC-1000	K1387-9	230/380/440/3/50-60	1250A/44V/50%	193/112/97 A	16-46V	781 x 572 x 991	372
			1140A/45V/60%		150-1300A		
			1000A/44V/100%		Max.OCV: 60V		

DC-1500

Wieloprocessowe stałoprądowe źródło prądu

DC-1500 jest stałoprądowym, wieloprocessowym źródłem prądu przeznaczonym do zastosowania w aplikacjach automatycznych. Zapewnia doskonałą charakterystykę łuku w procesach CV i CC przy użyciu tylko jednego źródła spawalniczego. Pojedynczy potencjometr zapewnia płynną regulację parametrów spawania w pełnym zakresie.

- Płynna kontrola napięcia spawania w pełnym zakresie.
- Przełącznik trybu pracy do wyboru charakterystyk procesu.
- Kompensacja napięcia sieciowego w zakresie $\pm 10\%$ dla polepszenia stabilności procesu.
- Wentylator z elektronicznym i termicznym zabezpieczeniem przed przegrzaniem i przeciążeniem elektrycznym.
- Wskaźniki funkcji wbudowane w układ sterowania gwarantujące szybką diagnostykę.
- Uzwojenia i prostowniki zabezpieczone przed wilgocią i korozją.
- Ściągane panele boczne umożliwiające łatwy dostęp do wnętrza urządzenia.
- Wgłębiony przedni panel zabezpieczający elementy sterowania.
- Listwa zaciskowa do zdalnego sterowania i połączeń przewodów oraz gniazda wyjściowe do przewodów spawalniczych.
- Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Metody spawania

Drutem rdzeniowym, łuk kryty, żłobienie

Wyjście



Wejście



Zalecane podajniki drutu

NA-3, NA-5, LT-7

Zamówienie

K1383-4 DC-1500
380/440/3/50/60

K1383-5 DC-1500
415/3/50/60



Nazwa produktu	Numer produktu	Zasilanie	Znamionowy prąd wyjściowy/ Cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu wyjściowego	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
DC-1500	K1383-4	380/440/3/50-60	1500A/60V/100%	814A	20-60V	1453 x 566 x 965	644
	K1383-5	415/3/50-60		216A/187A	200-1500A		

AC-1200

Źródło do automatycznego spawania łukiem krytym

AC-1200 jest czołowym źródłem mocy do spawania łukiem krytym prądem przemiennym (AC), na którym można zawsze polegać. Zapewnia doskonałą charakterystykę łuku i został specjalnie skonstruowany do pracy z podajnikiem drutu Lincoln NA-4.

- Standardowo przyłącza Scott® do dwóch głowic AC pracujących w systemie tandem.
- Rezystor nastawny regulujący parametry podczas spawania lub w czasie postoju.
- Kompensacja napięcia zasilania w przedziale $\pm 10\%$.
- Zabezpieczenie termiczne przed przeciążeniem prądowym i termicznym.
- Listwa zaciskowa do zdalnego sterowania i połączeń przewodów oraz gniazda wyjściowe do przewodów spawalniczych.
- Ściągane panele boczne umożliwiające łatwy dostęp do wnętrza urządzenia.
- Uzwojenia i prostowniki zabezpieczone przed wilgocią i korozją.
- Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Metody spawania

Łuk kryty

Wyjście



Wejście



Zalecane podajniki drutu

NA-4

Zamówienie

K1382-5 AC-1200
380/1/50/60

K1382-6 AC-1200
415/1/50/60



Nazwa produktu	Numer produktu	Zasilanie	Znamionowy prąd wyjściowy/ Cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu wyjściowego	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
AC-1200	K1382-5	380/1/50-60	1200A/44V/100%	182A	20-60V	1453 x 560 x 970	712
	K1382-6	415/1/50-60		190A	200-1500A		

ŹRÓDŁA PRĄDU – OPCJE



Zestaw filtra powietrza

Mocowany z przodu urządzenia, wykorzystujący możliwość do czyszczenia filtry powietrza, wykonane z metalu. Nie kompatybilny z przełącznikiem podwójnej procedury „dual”
Indeks: K1486-1 do DC-655



Zestaw wskaźników cyfrowych

Wyświetla dokładne wartości prądu spawania w amperach i woltach
Indeks: K1482-1 do DC-655



Przełącznik podwójnej procedury „dual”

Mocowany z przodu urządzenia, zapewniający zmianę polaryzacji lub izolację elektryczną. Świetny do żłobienia oraz tam, gdzie dwa odrębne podajniki wymagają różnej polaryzacji na wyjściu lub ustawień indukcyjności. Nie kompatybilny z zestawem filtra powietrza.
Indeks: K1528-1 do DC-655



Zestaw transformatora 42-woltowego

Zapewnia możliwość wykorzystania podajnika drutu LN-10 i DH-10 do DC-1000 przy prądzie zmiennym o wartości 115 V.
Indeks: K1520-1 do DC-1000

Automatic

WIRE FEEDERS

- Idealne do wymagających automatyzacji o dużym obciążeniu
- Maksymalna kontrola parametrów spawania
- Opracowane do osiągnięcia większej wydajności stapiania przy wyższych prędkościach spawania



	URZĄDZENIE	PROCES			ZAKRES PRĘDKOŚCI PODAWANIA DRUTU (m/min)		ZAKRES ŚREDNICY DRUTÓW (mm)		ŹRÓDŁA MOCY					Gwarancja (lata)
		MIG	Drut rdzeniowy	Łuk kryły			lity	proszkowy	DC-655	DC-1000	DC-1500	AC-1200	PW AC/DC-1000	
Cyfr- owe	Power Feed™ 10A			●	0.25-7.62		1.6-5.6	-					•	3
Analogowe	NA-3	●	●	●	0.6-15.2		0.8-5.6	0.9-4.0	•	•	•			3
	NA-4			●	Zależna od napięcia		0.8-5.6	-				•		3
	NA-5	●	●	●	0.6-19.7		0.9-5.6	1.2-4.0	•	•	•			3
	LT-7			●	2.5-10.2		2.4-4.8	-	•	•				3

KLUCZ: ● Doskonały ◐ Dobry ● Opcja

Power Feed™ 10A

Układ sterowania Arclink® do Power Wave® AC/DC



Power Feed™ 10 A jest układem sterowania przeznaczonym do współpracy z Power Wave 1000 AC/DC. Prosta obsługa została oparta na układach sterowania NA5 i PF10. Umożliwia on regulację wszystkich parametrów spawania, programowanie i zapisywanie zestawów parametrów oraz diagnostykę urządzenia.

- Uniwersalne opcje ustawienia systemu do konfiguracji niezależnych lub za pomocą PLC (sterownika programowalnego), pomagające użytkownikowi dostosować stanowisko spawalnicze do własnych potrzeb, by mógł pracować jak najbardziej wydajnie.
- Technologia Waveform Control Technology® firmy Lincoln umożliwia wybór charakterystyki napięciowej najbardziej odpowiedniej do każdego zastosowania.
- Power Feed™ 10 A posiada przejrzysty, podwójny wyświetlacz cyfrowy pokazujący nastawienia parametrów i tryby spawania, sześć pamięci, mierniki AC, opcje zajarzania / uruchamiania / wyłączania urządzenia, zatrzymywania/rozpoczynania spawania oraz czas.
- Możliwość regulacji w trakcie spawania w celu zmiany współczynnika natapiania i wtopienia z wykorzystaniem zmiennej częstotliwości, zmiennej amplitudy i zmiennej balansu.
- Możliwość demontażu łatwego w użyciu panelu sterowania i wykorzystania go jako zdalne sterowanie, dzięki czemu można skonfigurować uniwersalne stanowisko robocze.
- Zestaw adaptacyjny silnika umożliwia użycie istniejącego osprzętu do montażu głowic NA-3, NA-4 i NA-5
- Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Metody spawania
Łukiem krytym

Wyjście



Wejście



Zalecane źródła
Power Wave® AC/DC 1000

Zamówienie
K2362-1 PF10A układ sterowania
K2370-1 PF10SF głowica



Nazwa produktu	Numer produktu	Moc wejściowa	Zakres prędkości podawania drutu (m/min)		Rozmiar drutu (mm) lity	Wymiar W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
PF10A	K2362-1	40VDC	-	-	2,0 - 5,6	400 x 300 x 150	5
PF10SF	K2370-1		niska 0,25-5,0	wysoka 0,6-8,0		300 x 250 x 400	

NA-3, NA-4, NA-5

Automatyczne podajniki drutu

Popraw produktywność korzystając z automatycznych podajników drutu NA-3, NA-4 i NA-5. Zostały one tak zaprojektowane, aby nanosić więcej stopiwa przy zwiększonej prędkości, podnosząc efektywność procesu i eliminując koszty. Doskonale się sprawdzają w ciężkich warunkach otoczenia, liniach produkcyjnych, pozwalając na pełną kontrolę procesu spawania. Zaufaj systemowi automatycznego spawania Lincolna aby zapewnić sobie mniej zmartwień!

- Precyzyjna kontrola parametrów procesu zapewniająca doskonałe wtopienie tak dobre jak wygląd spoiny.
- Łatwe dopasowanie do szerokiego zakresu procesów, prędkości podawania i rozmiarów drutu.
- Urządzenie kompaktowe o doskonałych możliwościach zastosowania od prostych procesów do najbardziej skomplikowanych linii produkcyjnych.
- Silna konstrukcja minimalizująca czas przestojów i koszty napraw.
- Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Metody spawania

MIG, drutem rdzeniowym, łuk kryty

Wyjście



Wejście

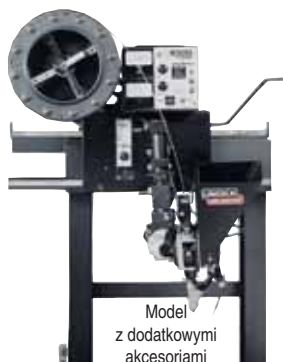


Zamówienie

K210-2 układ sterowania
NA3-S/NA3-SF

K388-2 układ sterowania
NA-4/NA-4F

K356-2 układ sterowania
NA-5



Model
z dodatkowymi
akcesoriami

Nazwa produktu	Zakres prędkości podawania drutu (m/min)	Rozmiar drutu - (mm)	
		lity	proszkowy
NA-3	0.6-16.5	1.6-5.6	0.9-4.0
NA-4	zależny od napięcia	1.6-5.6	-----
NA-5	0.6-16.5	0.9-5.6	1.2-4.0

LT-7 Traktor

Podajnik do spawania łukiem krytym

Traktor LT-7 jest samojezdnym podajnikiem drutu, zaprojektowanym do spawania łukiem krytym. Jest on łatwy w obsłudze – wystarczy jeden operator. Zaopatrzony jest w szynę prowadzącą. Został on zaprojektowany do współpracy z różnymi stałoprądowymi źródłami prądu Lincolna. Solidna i lekka konstrukcja umożliwia wydajną pracę. Jego niewielkie wymiary pozwalają na pracę w niewielkiej przestrzeni. Spoiny doczołowe i pachwinowe są wykonywane na grubych blachach z taką samą łatwością jak na 2,5 mm. Traktor LT-7 jest idealny do przemysłu okrętowego przy budowie zbiorników magazynowych, instalacji jezdnych i mostowych, produkcji belek, dźwigarów, kolumn i innych długich konstrukcji spawalniczych.

- Do spawania drutem litym od 2,4 mm do 4,8 mm, prędkość podawania drutu od 2,5 do 10,2 m/min.
- Kalibrowany napęd podajnika reguluje prędkość podawania w zakresie 0,12 – 1,8 m/min.
- Pozycjoner pionowy umożliwiający regulację wolnego wylotu drutu od 12,7 do 127 mm (3/32 - 3/16 inch).
- Kąt spawania wynosi 50° od pionu z każdej strony, kąt ciągnięcia do 30° od pionu.
- Układ sterowania jest umieszczony na traktorze (może być umieszczony z prawej lub lewej strony), przez co wszelkie zmiany parametrów nie wymagają podchodzenia do źródła prądu.
- Umożliwia wykonywanie spoin doczołowych, pachwinowych i zakładkowych od lewej lub prawej strony traktora.
- Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Metody spawania

MIG, drutem rdzeniowym, łuk kryty

Wyjście



Wejście



Zamówienie

K395-2 LT7



Model z szyną prowadzącą

Nazwa produktu	Numer produktu	Moc wejściowa	Zakres prędkości podawania drutu (m/min)	Rozmiar drutu (mm) lity	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
LT-7	K395-2	115 VAC	2.5 - 10.2	2.4 - 4.8	698 x 838x 356	54

AKCESORIA

Pozycjoner pionowy

Umożliwia ręczne ustawianie głowicy w pionie za pomocą korbki.
Indeks: K29

Pozycjoner poziomy

Umożliwia ręczne ustawianie głowicy za pomocą korbki. Możliwy przesuw 51 mm
Indeks: K96

Separator magnetyczny topnika

Do spawania pod topnikiem.
Usuwa wtrącenia magnetyczne z odzyskiwanego topnika.
Indeks: K58

Wózki

TC-3 wózek o dużej nośności, do montażu kilku głowic i układów sterowania (NA-5)
Indeks:
K325HCS 0,1-1,9 m/min
K325HCF 0,4-6,9 m/min

Interfejs analogowy

Opcjonalny układ sterowania zaprojektowany do montażu i współpracy z NA-5 (kod 8300) oraz NA-5R.
Indeks: K373 (doar NA-5)

Moduły czasu spawania

Pozwalają na ustawienie czasu spawania w regulowanym przedziale czasu.
Eliminuje konieczność używania przycisku stop (tylko NA-5)
Indeks:
K337-10 (time max. 9,9 sec.)
K337-100 (time max. 99,9 sec.)

Automatyczny zasobnik topnika

z elektrycznym zaworem topnika
Indeks: K219

Moduł interfejsu zdalnego sterowania

Umożliwia zdalne sterowanie funkcjami NA-5 wysuw góra / dół, start / stop dzięki dostarczającym sygnałom zewnętrznym oraz zapewnia izolację elektryczną obwodu układu sterowania NA-5
Indeks: K336

Moduł start / wypełnienie krateru

Umożliwia ustawienie prędkości podawania drutu oraz napięcia w regulowanym przedziale czasu (max 10 s).
Indeks: K334

Płytki sterowania wypełnieniem krateru

Dostosowuje końcowe parametry (prąd i napięcie) spawania na wyższym lub niższym poziomie w porównaniu do głównych parametrów spawania w regulowanym i żądanym przedziale czasu dla kontroli wielkości ściegu lub wypełnienia krateru na końcu spoiny.
Indeks: K245 (doar NA-3/NA-4)

Płytki sterowania zajarzeniem

Dostosowuje początkowe parametry (prąd i napięcie) spawania na wyższym lub niższym poziomie w porównaniu do głównych parametrów spawania w regulowanym i żądanym przedziale czasu dla kontroli wtopienia, wielkości ściegu i innych wielkości na początku spoiny.
Indeks: K221 (doar NA-3/NA-4)

ADAPTERY DRUTU

Tuleja adaptacyjna do szpuli typu Readi-Reels® oraz koszy typu B435/415
Zestaw montażowy szpuli z drutem. Tuleja montażowa o śr. zewnętrznej 51 mm do zamontowania szpuli typu Readi-Reels o śr. wewnętrznej 51 mm do 22,7 kg.
Indeks: K162-1

Zestaw montażowy szpuli, który może pomieścić szpulę o wadze 22,7 kg lub kosze o wadze 25 kg w automatycznych podajnikach drutu. Zawiera tuleję montażową oraz system hamowania.
Indeks: K299

Spreadarc™ głowica oscylacyjna

Zaprojektowana do wykonywania ruchów oscylacyjnych przy użyciu głowicy do spawania automatycznego przy ciągłym spawaniu w cyklach o dużym obciążeniu.
Indeks: K278-1

PRZEWODY ZESPOLONE

Przedłużacz do standardowego przewodu do sterowania głowicą. Dla K208.
Indeks: K235-xM 3m or 5m

UKŁADY KONTAKTOWE

Układy kontaktowe / Dysze

Zazwyczaj używane do spawania poniżej 600 A

Indeks:

K231-3/32 (2.4 mm)

K231-1/8 (3.2 mm)

K231-5/32 (4.0 mm)

K231-3/16 (4.8 mm)



Niezawodne układy kontaktowe / Dysze

Do spawania prądem o dużym natężeniu

Indeks:

K148A (2.4-3.2 mm)

K148B (4.0-4.8 mm)



Linc-Fill przedłużka do sp. długim wolnym wylotem drutu

Linc-Fill przedłużka do spawania w technologii o przedłużonym wolnym wylocie drutu.

Indeks:

K149-3/32 (2.4 mm)

K149-1/8 (3.2 mm)

K149-5/32 (4.0 mm)



Układ do spawania wąskoszczelinowego

Do spawania drutem 2,4 mm złączy o wąskim rowku z równoległymi ścianami.

Indeks: K386



Zestaw Tiny Twinarc

Do spawania pod topnikiem o dużych prędkościach dwoma drutami 1,2 lub 1,6 mm do grubych blach.

Indeks:

K129-1/16 (1.6 mm)

K129-5/64 (2.0 mm)

K129-3/32 (2.4 mm)



Układ do spawania Twinarc

Do wysokowydajnego spawania pod topnikiem dwoma drutami 2,0, 2,4 lub 3,2 mm lub do napawania

Indeks: K225



Koncentrator topnika

Do dysz K148 i K129. Zapewnia dostarczanie topnika wokół osi drutu.

Indeks: K285 (pentru K129)



System prostowania drutu Tiny Twinarc®

Prostuje drut o średnicy 1,2 do 2,4 mm. Zazwyczaj stosowany w technologiach o wymogu użycia dłuższego wolnego wylotu.

Indeks: K281



Sahara ReadyBag™
Idealny sposób pakowania topnika dla trudnych warunków magazynowania.

Podajnik drutu do pracy automatycznej

Engine Drives

INDUSTRIAL

- Najbardziej uznawane agregaty na świecie
- Zbudowane do stosowania w najbardziej ekstremalnych warunkach
- Większy amperaż dla grubych materiałów
- Wysoka wydajność dla żłobienia



URZĄDZENIE	WYJŚCIE				PROCES						
	Tryb pracy	Rodzaj prądu	Natężenie prądu (Amper)	Moc generatora (watt)	El. otulona	Spawanie rur	DC TIG dotyk	MIG/MAG	Drut rdzeniowy	Żłobienie	Gwarancja (lata)
<i>Ranger 305D</i>	CC/CV	DC	20-305 DC 40-300 Spaw. rur 20-250 DC TIG	8 000	●	●	●	●	●	●	3
<i>Vantage® 400</i>	CC/CV	DC	30-500 DC 40-300 Spaw. rur 20-250 DC TIG	13200	●	●	●	●	●	●	3
<i>Vantage® 500</i>	CC/CV	DC	30-575 DC 40-300 Spaw. rur 20-250 DC TIG	14500	●	●	●	●	●	●	3

Ranger™ 305D

Agregat spawalniczy 300A DC z silnikiem diesel

Ranger 305D CE jest 300 amperowym stałoprądowym agregatem spawalniczym. Zapewnia doskonałą charakterystykę łuku przy spawaniu metodami MMA (również rur), TIG DC Lift, MIG czy przy żłobieniu elektro powietrznym. Ranger posiada szczelnie zamkniętą obudowę chroniącą 45 litrowy zbiornik paliwa, chłodzony cieczą silnik diesla Kubota 18.8 HP D722. Osiągana ciągła moc na wyjściu pomocniczym AC to 8000 W (max. 8500 W) dla 230/400V (115V w wersji UK).

Metody spawania

MMA, TIG, MIG, drutem rdzeniowym, żłobienie

Wyjście



Wejście



Zamówienie

K2279-1 Ranger 305D

- Doskonałe urządzenie do spawania elektrodą otuloną, również rur w pozycji z góry na dół, metodą MIG i TIG DC Lift.
- Technologia Lincoln®Chopper® zapewnia łatwe zajarzanie, małą ilość rozprysków i doskonały wygląd lica.
- Generator urządzenia zapewnia moc 8000 W (max. 8500 W) dla 230/400V. Jest to wystarczająca ilość energii do zasilenia oświetlenia, elektronarzędzi oraz umożliwia spawanie w tym samym czasie.
- Regulacja Arc Force zapewnia bardziej miękki łuk lub większą penetrację podczas spawania elektrodami otulonymi.
- Wbudowany „hot start” dla łatwiejszego zajarzania łuku
- Touch-Start DC TIG® – zajarzenie poprzez dotyk (potarcie) elektrodą nietopliwą
- Mierniki cyfrowe napięcia i natężenia na wyjściu pozwalają na precyzyjne ustawienie parametrów.
- Wskaźnik paliwa, ciśnienia oleju i temperatury silnika pozwala na doskonały monitoring pracy silnika.
- Dźwiękoszczelna obudowa redukująca hałas.
- Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.



Nazwa produktu	Prąd spawania/ Napięcie/ Cykl pracy	Zakres prądu	Typ silnika	Ilość cylindrów	Moc/ prędkość (rpm)	Wymiary W x S x D (mm)	Gwarancja netto (kg)
Ranger 305D	250A/30V/100%	20-305 DC 40-300A Spaw. rur 20-250A TIG 14-29V CV 8500 W w szczycie 8000 W praca ciągła	Kubota D722 Diesel	3	12kW @ 3000	909 x 546 x 1327	341

Vantage® 400 CE / Vantage® 500 CE

Kompaktowe, wielozadaniowe, doskonała jakość

Vantage® 400 CE i Vantage® 500 CE są dzisiaj jednymi z najmniejszych, a zarazem najmocniejszych spalinych agregatów spawalniczych z zasilaniem pomocniczym, stosowanych przy spawaniu różnego rodzaju konstrukcji oraz rurociągów. Dzięki 4-cylindrowemu, chłodzonemu cieczą, silnikowi Diesla firmy Perkins® są one również jednymi z najcichszych.

Te uniwersalne agregaty spawalnicze używane są do spawania różnymi gatunkami elektrod otulonych, spawania metodą Lift TIG (zajarczenie dotykowe) oraz metodami MIG/MAG drutami litymi, a także drutami rdzeniowymi osłonowymi i samoosłonowymi (Innershield).

Znaczna moc urządzeń umożliwia również żłobienie elektropowietrzną elektrodami węglowymi (Vantage 400 do 8 mm i Vantage 500 do 10 mm). Nie można nie docenić doskonałych własności łuku spawalniczego, które zapewnia zastosowanie opracowanej przez Lincolna technologii Lincoln Chopper. Godny uwagi jest także rewelacyjny system VRD™ (Voltage Reduction Device™), który podczas spawania elektrodami otulonymi obniża napięcie biegu jałowego co znacznie zwiększa bezpieczeństwo użytkownika.

Metody spawania

MMA, TIG, MIG, drutem rdzeniowym, żłobienie

Wyjście



Wejście



Zamówienie

K2502-2 VANTAGE 400 CE

K2503-2 VANTAGE 500 CE

- Kompaktowa obudowa ze stali nierdzewnej.
- Żłobienie do 8mm (VANTAGE 400) oraz do 10mm (VANTAGE 500).
- Tryb spawania z góry na dół. Doskonały dla elektrod celulozowych.
- Wbudowany „hot start” dla łatwiejszego zajarczania łuku
- Różnorodność typów generatorów AC 50Hz: 3-fazowy 400V / 1-fazowy 230V (oraz 110V dla Wielkiej Brytanii)
- Niezawodny 4-cylindrowy silnik chłodzony wodą, 1500 obr/min; silnik Perkinsa na olej napędowy
- Innowacyjny sposób diagnozowania
- Obudowa ze stali nierdzewnej zwiększa odporność i trwałość
- Niski poziom hałasu spełniający wymagania norm europejskich
- Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE
- dotyczący bezpieczeństwa i niezawodności.



Nazwa produktu	Numer produktu	Prąd spawania/ Napięcie/ Cykl pracy	Zakres prądu	Typ silnika	Ilość cylindrów	Moc/ prędkość (rpm)	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
VANTAGE 400	K2502-2	350A/34V/100%	30-400 DC	Diesel Perkins 404C-22	4	28CV @ 1500	913 x 642 x 1524	560
VANTAGE 400 (UK)	K2502-1	400A/30V/60%						
VANTAGE 500	K2503-2	400A/36V/100%	30-500 DC	Diesel Perkins 404C-22 TURBO	4	38CV @ 1500	913 x 687 x 1590	586
VANTAGE 500 (UK)	K2503-1	450A/38V/60%						



PODWOZIE

Duże czterokołowe podwozie.
Do przewozu agregatów w terenie.
Podwozie z zaczepem typu
„Lunette Eye Hitch” dla Vantage
400 i Vantage 500
Indeks: K767-2



ZESTAWY BEZPIECZEŃSTWA

Bezpiecznik iskier
Montaż na wyjściu z rury wydecho-
wej. Praktycznie eliminuje emisję iskier.
Indeks: K903-1 dla Vantage 400 & 500



ZDALNE STEROWANIE

1 potencjometr, 6 bolców, 15 m
Indeks: K10195-1-15M

Przedłużacz
Indeks: K10398

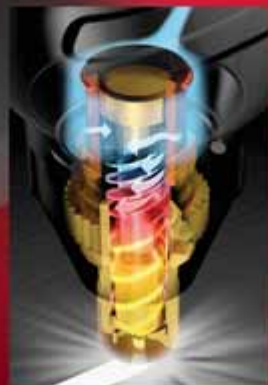
CT CHOPPER TECHNOLOGY®

Agregaty spawalnice

Plasma

CUTTING SYSTEMS

- Do cięcia wszystkich materiałów przewodzących
- W porównaniu do cięcia gazowego szybsze i czystsze
- Do zastosowania w przemyśle, rolnictwie i warsztatach samochodowych.



	URZĄDZENIE	WYJŚCIE				PROCES			Gwarancja (lata)
		Tryb pracy	Rodzaj prądu	Natężenie prądu (A)	Grubość cięcia (mm)	Cięcie	Złobienie	Przebijanie	
1-faza	Invertec® PC-25	CC	DC	12-25	9	●	●	●	2
3-fazy	Invertec® PC-620	CC	DC	20-60	25	●	●	●	2
	Invertec® PC-1030	CC	DC	20-100	35	●	●	●	2

KLUCZ: ● Doskonały ● Dobry ● Opcja

Inverterc® Pro-Cut 25

Urządzenie przenośne, cięcie do 9 mm

PC 25 jest jednym z najlepszych przykładów, jak łatwe do przenoszenia i użycia są nowoczesne przecinarki plazmowe. Łączy ona w sobie zaawansowaną technologię cięcia plazmą pozwalającą na cięcie stali niestopowej o grubości do 9 mm z niewielką wagą zestawu - 13,4 kg. Szczególnie przydatna do cięcia cienkich blach w przemyśle samochodowym itp.

- Urządzenie o prądzie cięcia 25 Amp o wadze zaledwie 13,4 kg (bez kabli) dla wydajnego cięcia materiałów do 9,5 mm grubości.
- Opatentowany uchwyt do cięcia PCT 20 z materiałów w technologii VORTECH™ dla nieporównywalnie szybkiego i precyzyjnego cięcia o wysokiej żywotności.
- Automatyczne przełączanie pomiędzy napięciem 115V i 230V dla ułatwienia podłączenia
- Wskaźnik bezpieczeństwa Parts-in-Place™ informujący o stanie pracy urządzenia dla ochrony operatora i urządzenia.
- Może być zasilany przez większość agregatów spawalniczych Lincoln®, co dodatkowo zwiększa jego mobilność
- Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności

Metody

Cięcie, żłobienie

Wyjście



Wejście



Wypożyczenie standardowe

2 m przewód zasilający, 5 m palnik do cięcia ręcznego, przewód masowy z zaciskiem, zestaw do podłączenia sprężonego powietrza, podstawowy zestaw części szybkozużywających się do palnika.

Zamówienie

WF200115

Inverterc® PRO-CUT 25



Nazwa produktu	Numer produktu	Moc wejściowa	Prąd spawania/ Napięcie/ Cykl pracy	Zdolność cięcia (mm)	Zakres wyjściowy	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
PRO-CUT 25	WF200115	230/1/50-60	25A/90V/35%	6 @ 56 cm/min 9 @ 23 cm/min 9 @ 23 cm/min	12-25 A	254 x 165 x 405	9

Invertec® PC-620 & PC-1030

Systemy do cięcia plazmą

Invertec® PC-620 i Invertec® PC- 1030 są urządzeniami do cięcia plazmą umożliwiającym cięcie stali niestopowych, stopowych, aluminium i jego stopów oraz większości materiałów przewodzących prąd. Wykonane w najnowszej technologii umożliwiają cięcie stali niestopowej do 20 mm (PC-620) oraz do 30 mm (PC- 1030).

System szybkiego mocowania palnika umożliwia łatwą wymianę palnika i posiada szereg zabezpieczeń przed przypadkowym zetknięciem operatora z elementami pod napięciem.

- Zaawansowane zajarzanie bez HF
- Wysokie osiągi, zaawansowana konstrukcja elektrody i dyszy
- Innowacyjna konstrukcja zwiększająca żywotność urządzeń
- Większa prędkość cięcia i zastosowanie do grubszych płyt
- Wszechstronność- pozwala na różnorodną konfigurację palników
- Lekkie i przenośne 18,5 kg (PC620)
- Zastosowanie do różnorodnych materiałów: stali konstrukcyjnej, nierdzewnej
- Skupiony strumień plazmy- mniej ciepła wejściowego i odkształceń
- Wytwarzane zgodnie z zasadą Lincolna: wytrzymałe i niezawodne

Metody

Cięcie, żłobienie

Wyjście



Wejście



Wyposażenie standardowe

3 m przewód zasilający, 6 m palnik do cięcia, przewód masowy z zaciskiem, zestaw do podłączenia sprężonego powietrza, podstawowy zestaw części szybkozużywających się do palnika.

Zamówienie

K12029-1 Invertec® PC-620

K12030-1 Invertec® PC-1030



ZDOLNOŚĆ CIĘCIA		Maksymalna grubość płyty (mm)	
		PC620	PC1030
Stal konstrukcyjna	Jakościowo	20	30
	Rozdzielająco	25	35
Stal nierdzewna	Jakościowo	15	20
	Rozdzielająco	20	25
Aluminium	Jakościowo	20	30
	Rozdzielająco	25	35

Nazwa produktu	Numer produktu	Napięcie zasilania	Pobór mocy	Prąd spawania/ Napięcie/ Cykl pracy	Zakres wyjściowy	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
PC620	K12029-1	400 v ± 15% 3 fazy	9kW @ 35% – 5kW @ 100%	60A/ 104V @ 35% 50A/ 100V @ 60% 40A/ 96V @ 100%	20 – 60 A	385 x 215 x 561	18,5
PC1030	K12030-1		15 kW @ 35% – 8kW @ 100%	100A/ 120V @ 35% 80A/ 112V @ 60% 60A/ 104V @ 100%	20 – 100 A	500 x 275 x 696	31,5

Urządzenia do cięcia plazmowego: opcje i akcesoria

CYRKLE DO CIĘCIA



Indeks: WO300699A
Zestaw cyrkla LC60&100

ZDALNE STEROWANIE

Ręczne zdalne sterowanie RC2000
Indeks: WO200021



PODWOZIA

Indeks : WO200002
Podwozie 2-kołowe do PC620



Indeks : K2694-1
Podwozie 4-kołowe do PC1030

KABLE PODŁĄCZENIOWE

Indeks: WO100111 dla RC2000, 10 m
Indeks: WO100111 dla RC2000, 25 m

PALNIKI		Produkt	Typ	Długość
PC620	LC60	PTH-060A-CX-7M5A	ręczny	7,5 m
		PTH-060A-CX-15M5A	ręczny	15 m
	LC60M	PTH-060A-CX-7M5A	maszynowy	7,5 m
		PTH-060A-CX-15MA	maszynowy	15 m
PC1030	LC100	PTH-100A-CX-7M5A	ręczny	7,5 m
		PTH-100A-CX-15MA	ręczny	15 m
	LC100M	PTH-100A-CX-7M5A	maszynowy	7,5 m
		PTH-100A-CX-15MA	maszynowy	15 m



Environmental Systems

- Obniżają zawartość pyłów i dymów w miejscu pracy
- Pomagają w spełnieniu wymagań OSHA
- Przenośne, do zamocowania na ścianach lub kompletnego wyposażenia hal produkcyjnych



	URZĄDZENIE	PROCES				FILTR		FUNKCJE				
		Ei, otulona	MIGMAG	TIG	Druk rdzeniowy	System	Rozmiar	Mobilność	Czujnik start/stop	Wskaźnik filtra	System 1-ramienny	System 2-ramienny
Przenośne	Miniflex™	●	●	●	●	Jednorazowy	12m²	•	•		•	
	Mobiflex™ 200-M	●	●	●	●	Jednorazowy	50m²	•	•	•	•	
	Mobiflex™ 400-MS	●	●	●	●	Samoczyszczający	30m²	•	•	•	•	
Stacjonarne	Statiflex™ 200-M	●	●	●	●	Jednorazowy	50m²		•	•	•	•
	Statiflex™ 400-MS	●	●	●	●	Samoczyszczający	30m²		•	•	•	

KLUCZ: ● Doskonały ◐ Dobry ● Opcja

Statiflex & Mobiflex

Ramiona odciągowe ProSource LV™ w połączeniu z mobilnymi urządzeniami Mobiflex lub stacjonarnymi odciągami Statiflex stanowią idealne rozwiązanie dla systemów wentylacji w spawalnictwie. Wysoka wydajność urządzeń w połączeniu z nowoczesną technologią oraz jakością wykonania umożliwiają stworzenie efektywnych, prostych w użytkowaniu i niezawodnych układów filtrów wentylacyjnych dla każdego procesu spawalniczego.

Ramiona LFA3.1 oraz LFA4.1:

- Sprężyny balansowe dla łatwego pozycjonowania
- 3 i 4 m długości
- Obrotowa końcówka odciągowa w zakresie 360°

Mobiflex/Statiflex 200M oraz 400-MS

- Wydajny przepływ 1249 m³/h (347 l/sek) z ramieniem odciągowym LFA 3.1/4.1
- Efektywność filtra do 99.8%.
- System filtrów 50/30 m² LongLife® z ExtraCoat®



Statiflex 6000-MS



Dla systemów wielostanowiskowych wybierz urządzenie Statiflex 6000-MS. Jest to centralny filtr odciągowy o wydajności 6000 m³/h. Może współpracować z 6 ramionami odciągowymi jednocześnie.

- Powierzchnia filtra 150 m².
- Przy użyciu automatyki Start/Stop można stosować do 15 ramion odciągowych.
- Automatyczne czyszczenie filtra.
- Efektywność filtra 99,8%.
- Pojemnik na zanieczyszczenia 100l.
- Również do dużych głowic odciągowych, stołów z dolnym odciąganiem oraz systemów centralnej wentylacji.

Miniflex™

Przenośne urządzenie odciągowe

Lincoln Electric's® Miniflex™ jest niewielkim, przenośnym urządzeniem odciągowym o stosunkowo niewielkiej wydajności, zaprojektowanym do usuwania i filtracji dymów spawalniczych. Dzięki Miniflex™ zwiększa się ochrona spawacza podczas pracy, a jego rozwiązania konstrukcyjne i niska waga umożliwiają szybkie i łatwe przemieszczanie. Może być stosowany praktycznie w każdych warunkach, nawet w zamkniętych pomieszczeniach, gdzie inne systemy odciągowe nie mogą być zastosowane.

- Dobrze zaprojektowany, łatwy w obsłudze
- 4-stopniowy system filtracji z efektywnością 99,7%.
- Filtr w technologii LongLife-H™ oddziela i zatrzymuje małe cząstki dla zachowania maksymalnej efektywności.
- Ostateczny filtr typu HEPA klasa H12
- 2 silniki o dużej mocy: każdy 1,2 KM
- Różne nastawy filtracji:
 - Niski: 160 m³/h (44 l/sek)
 - Wysoki: 230 m³/h (63 l/sek)
- Czujnik start/stop pracujący w trybie automatycznym
- Niski poziom hałasu: 70dB (A) z zamocowaną dyszą odciągową
- Standardowo wyposażony w koła i uchwyt, co ułatwia jego przenoszenie wewnątrz pomieszczeń.

Metody spawania

MMA, TIG, MIG, drutem rdzeniowym

Wejście



Wypożyczenie podstawowe

- 3 m przewód (AWG 14) z 15 amp wtyczką (NEMA 5-15).
- Wąż odciągowy: 2,5 m x 1-3/4 45 mm (długość x śr. zewnętrzna)
- Filtr główny typu LongLife®-H
- Filtr HEPA
- 2 zestawy szczotek węglowych i uszczelki do silnika

Zamówienie

7603001700 Miniflex™



www.lincolnelectric.eu



Odwiedź w sieci Lincoln Electric Europe:



- Bądź na bieżąco z wprowadzeniem nowych produktów, wiadomościami oraz promocjami.



- Używając naszego internetowego katalogu lub rekomendowanych zestawów urządzeń i materiałów spawalniczych, znajdź produkt odpowiedni do twoich potrzeb.
- Ściągnij informację o produkcie.
- Znajdź naszych dystrybutorów i przedstawicieli handlowych.



- Przejrzyj naszą bogatą internetową bibliotekę techniczną, w której możesz znaleźć informacje na temat teoretycznych podstaw spawalnictwa, wiadomości o wyrobach, a także możesz przeczytać o największych sukcesach Lincolna.



- Wyślij zapytanie do ekspertów Lincolna.



Polityka obsługi klienta

Przedmiotem działalności Lincoln Electric Europe jest produkcja i sprzedaż urządzeń spawalniczych, materiałów spawalniczych oraz urządzeń do cięcia. Naszym celem jest zaspokojenie potrzeb klientów oraz przewyższenie ich oczekiwań. Klient może poprosić Lincoln Electric o radę lub informacje dotyczące zastosowania naszych produktów w jego konkretnym przypadku. Odpowiadamy na zapytania naszych klientów na podstawie najlepszych informacji, jakie posiadamy w danym momencie, jednak Lincoln Electric nie jest w stanie zagwarantować tego rodzaju porad i nie ponosi odpowiedzialności za tego rodzaju informacje czy porady. Nie gwarantujemy tego w szczególności, gdy potrzeby klienta zbytnio odbiegają od standardu zastosowań. Z przyczyn praktycznych nie możemy również ponosić odpowiedzialności za aktualizację czy poprawki informacji czy rad, które kiedyś były udzielone, jak również za dostarczenie tego rodzaju informacji, czy też przedłużenie lub zmianę gwarancji w odniesieniu do sprzedaży naszych produktów. Lincoln Electric jest odpowiedzialnym producentem, ale wybór i wykorzystanie specyficznych produktów sprzedanych przez Lincoln Electric jest całkowicie pod kontrolą klienta i on jest za to odpowiedzialny.

Wiele czynników poza kontrolą Lincoln Electric ma wpływ na wyniki osiągnięte przy zastosowaniu różnych typów metod produkcji i wymagań serwisowych. Informacja ta jest aktualna w momencie druku tej informacji – może ulec dalszym zmianom.

Lincoln Electric Bester SA
ul. Jana III Sobieskiego 19 A
58-263 Bielawa
tel. +48 74 64 61 100



www.lincolnelectric.eu