



CV-655 - сварочный трансформатор-выпрямитель с жесткой вольтамперной характеристикой. Он применяется для полуавтоматической сварки сплошной проволокой в среде защитного газа, самозащитной и газозащитной порошковой проволокой. Кроме этого, его используют для сварки под флюсом на жесткой вольтамперной характеристике и строжке угольным электродом диаметром до 10 мм. CV-655 обеспечивает стабильность сварочного процесса с возможностью плавной регулировки выходной мощности во всем рабочем диапазоне.

Для полуавтоматической сварки рекомендуются механизмы подачи LN-7, LN-7GMA, LN-742, LN-8, LN-9, LN-9GMA, LN-10, LN-23P, LN-25 и DH-10. В режиме автоматической сварки с данным источником применяются сварочные головки - NA-3, NA-5 и NA-5R.

## ПРЕИМУЩЕСТВА ЛИНКОЛЬНА

- ◆ Полупроводниковая схема обеспечивает надежность и долговечность при интенсивных режимах эксплуатации.
- ◆ Плавная регулировка напряжения дуги во всем рабочем диапазоне.
- ◆ Раздельные выходные терминалы двух сварочных контуров: с высокой индуктивностью для сварки нержавеющей стали и с низкой индуктивностью для сварки низкоуглеродистых сталей.
- ◆ Возможность дополнительной установки цифрового или аналогового амперметра/вольтметра.
- ◆ Схема стабилизации напряжения, обеспечивающая постоянство сварочных параметров при колебаниях напряжения в сети в пределах  $\pm 10\%$ .
- ◆ Компактный размер источника позволяет экономить производственные площади и устанавливать машины одна на одну до трех ярусов.
- ◆ Возможность установки блока для подключения двух механизмов подачи, работающих попеременно на различных сварочных режимах с одной и той же полярностью.
- ◆ Съёмные боковые панели для легкого доступа к внутренним элементам источника.
- ◆ Вентилятор системы воздушного охлаждения, автоматически включающийся при необходимости. Это позволяет снизить расход электроэнергии, уровень шума и пыли внутри источника.
- ◆ Электронная и термостатическая защита от перегрузок и высоких рабочих температур со световым индикатором.
- ◆ Специальная защита электрических элементов выпрямителя от коррозионно-активных сред.
- ◆ Печатные платы источника имеют встроенные индикаторы, позволяющие быстро производить поиск и устранять неисправности.
- ◆ 14-тиконтактный разъем типа "MS" и контактный терминал предусмотрены для коммутации источника с механизмом подачи проволоки и подключения дистанционного управления. Данные разъемы и выходные сварочные терминалы скрыты защитной крышкой.
- ◆ Две внешние цепи переменного напряжения 42 и 115 В для питания механизма подачи проволоки, защищенные предохранителями релейного типа.
- ◆ Выключатель "Сеть" с пилотной лампой.
- ◆ Внешняя цепь переменного напряжения на 115 В / 20 А вспомогательной сети питания.
- ◆ Наличие тумблера установки дистанционного/местного управления выходной мощностью источника и тумблера выходных сварочных терминалов.
- ◆ 3 года гарантии на качество комплектующих и сборки.
- ◆ Производится в соответствии с системой качества, удовлетворяющей требованиям Международного Стандарта ISO9002.

## ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

Наименование	Сварочный цикл ПВ <sup>(1)</sup>	Диапазон плавной регулировки	Вес	Габаритные размеры (Высота x Ширина x Длина)
CV-655	650 А / 44 В / 100% 815 А / 44 В / 60%	13 - 44 Вольт 70 - 815 Ампер Максимальное напряжение холостого хода 48 В	304 кг	699 x 565 x 965 мм

<sup>(1)</sup>Расчетный период - 10 мин

## ВАРИАНТЫ ИСПОЛНЕНИЯ

Номер по каталогу	Входной ток при номинальной выходной мощности		Сеть питания
	650 А / ПВ100%	815 А / ПВ 60%	
K1480-1	94/47	116/58	230В/460В/ 3 Фазы/ 60 Гц
K1480-2	94/47/38	116/58/47	230В/460В/575В/ 3 Фазы/ 60 Гц
K1480-3	104/52	128/64	208В/416В/ 3 Фазы/ 60 Гц
K1481-1	94/54	116/67	230В/400В/ 3 Фазы/ 50/60 Гц
K1481-2	56/43	69/53	380В/500В/ 3 Фазы/ 50/60 Гц
K1481-3	49	60	440В/ 3 Фазы/ 50/60 Гц
K1481-4	107/54	132/67	200В/400В/ 3 Фазы/ 50/60 Гц
K1481-5	52	64	415В/ 3 Фазы/ 50/60 Гц

## ВОЗМОЖНЫЕ КОНФИГУРАЦИИ

### Комбинация CV-655 / LN-7 GMA

Полуавтоматическая сварка сплошной проволокой в защитном газе, самозащитной или газозащитной порошковыми проволоками.

Источник питания CV-655	K1480-1
Комплект цифрового амперметра/вольтметра	K1482-1
Двухроликковый механизм подачи сварочной проволоки LN-7GMA	K440-2
Сетевой кабель длиной 10 футов (3 м)	K594-10
Комплект приводных роликов для подачи проволоки сплошного сечения диаметром 0,045"-0,052" (1,1 - 1,3 мм)	KP653-052S
Подставка для установки катушки с проволокой	K1524-1
Сварочная горелка Magnit на 400 А с кабелем	K471-2
Комплект для подключения горелки к механизму подачи	K466-1

### Комбинация CV-655 / LN-742

Обеспечивается управление рабочими параметрами на стадии зажигания дуги, в процессе сварки и заварки кратера.

Источник питания CV-655	K1480-1
Комплект цифрового амперметра/вольтметра	K1482-1
Двухроликковый механизм подачи сварочной проволоки LN-742	K617-2
Сетевой кабель длиной 10 футов (3 м)	K592-10
Комплект приводных роликов для подачи проволоки сплошного сечения диаметром 0,045"-0,052" (1,1 - 1,3 мм)	KP653-052S
Подставка для установки катушки с проволокой	K1524-1
Вращающаяся платформа для установки механизма подачи	K1557-1
Сварочная горелка Magnit на 400 А с кабелем	K471-2
Комплект для подключения горелки к механизму подачи	K466-1

### Комбинация CV-655 / LN-10

Обеспечивается управление рабочими параметрами на всех стадиях сварочного процесса. Возможность компоновки механизма подачи в консольном и компактном исполнении.

Источник питания CV-655	K1480-1
Механизм подачи сварочной проволоки LN-10 (компактная модель)	K1559-1
Сетевой кабель длиной 10 футов (3 м)	K1502-10
Комплект приводных роликов для подачи проволоки сплошного сечения диаметром 0,045" (1,1 мм)	KP1505-045S
Вращающаяся платформа для установки механизма подачи	K1557-1
Сварочная горелка Magnit на 400 А с кабелем	K471-21 <sup>(1)</sup>

### Комбинация CV-655 / DH-10

Рекомендуется для максимальной гибкости при проведении сварочных работ. DH-10 - механизм с двумя независимыми системами подачи. Позволяет на одном посту осуществлять сварку проволоками двух различных диаметров (разных марок сталей, на различных режимах). Возможна компоновка механизма подачи в консольном и компактном исполнении.

Источник питания CV-655	K1480-1
Механизм подачи сварочной проволоки DH-10 (компактная модель)	K1499-1
Сетевой кабель длиной 10 футов (3 м)	K1502-10
Комплект приводных роликов для подачи проволоки сплошного сечения диаметром 0,045" (1,1 мм)	KP1505-045S <sup>(2)</sup>
Сварочная горелка Magnit на 400 А с кабелем	K471-21 <sup>(1) (2)</sup>

### Комбинация CV-655 / Cobramatic

Рекомендуется для сварки алюминия и его сплавов.

Источник питания CV-655	K1480-1
Механизм подачи Cobramatic	K1587-1
Комплект приводных роликов для подачи проволоки диаметром 0,035" (0,9 мм)	KP1594-035
Сварочная горелка Cobra Gold с кабелем	K1589-2

<sup>(1)</sup> Полностью укомплектованная горелка, не требующая дополнительного комплекта для подключения к механизму подачи.

<sup>(2)</sup> Требуется два комплекта

## ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АКСЕССУАРЫ

#### Комплект амперметр/вольтметр

Отображение сварочного тока и напряжения.

**Цифровой, номер по каталогу K1482-1.**

**Аналоговый, номер по каталогу K1483-1.**

#### Блок подключения двух механизмов подачи

Позволяет подключить к источнику два механизма подачи. Механизмы подачи работают попеременно на одной и той же полярности.

**Номер по каталогу K1484-1.**

#### Комплект воздушного фильтра

Металлический воздушный фильтр устанавливается на переднюю панель в районе воздухозаборных отверстий и значительно снижает уровень загрязнения внутри источника.

**Номер по каталогу K1486-1**

#### Транспортировочная тележка

Четырехколесная тележка с установочными местами для двух газовых баллонов.

**Номер по каталогу K841.**

#### Комплект дистанционного управления

Используется для дистанционной регулировки выходной мощности выпрямителя. Пульт управления с четырехжильным кабелем длиной 28 ft (8,5 м) подключается к источнику через контактный терминал.

**Номер по каталогу K775.**

#### Процесс-переключатель

Устанавливается на лицевой панели машины. Рекомендуется при воздушно-дуговой резке угольным электродом, а также в случае, если применяются два отдельных механизма подачи, работающих на разной полярности или использующие сварочные контуры источника с различной индуктивностью.

**Номер по каталогу K1528-1**

#### Комплект дистанционного управления

Предназначен для дистанционного регулирования сварочного напряжения. Пульт управления с кабелем длиной 25 ft (7,6 м) подключается к сварочному выпрямителю 6-ти контактный разъем типа "MS".

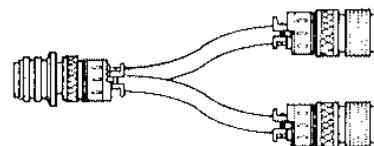
В комплектации с CV-655 требуется дополнительно адаптер K864.

**Номер по каталогу K857.**

#### Адаптер для комплекта дистанционного управления

Переходник Y-типа для подключения K857 (6-ти контактный разъем) и механизма подачи проволоки (14-ти контактный разъем контрольного кабеля) к 14-ти контактному разъему CV-655.

**Номер по каталогу K864.**



#### Транспортировочная тележка

Трехколесная тележка для перемещения сварочного аппарата вручную.

**Номер по каталогу K817P.**

CV Welders E4.40 2/99

CV 655

THE  
LINCOLN ELECTRIC  
COMPANY

Международная штаб-квартира  
22801, St. Clair Avenue  
Cleveland, Ohio 44117-1199, USA  
тел.: (216)481-8100  
факс: (216)486-1363  
www.lincolnelectric.com

ООО «ВЭЛДТЭК»  
115280, Москва  
Автозаводская ул. дом 16  
тел.: (495) 674 - 6154  
тел./факс: (495) 674 - 6387  
e-mail: sale@weldtech.ru