

# INVERTEC<sup>®</sup> V305-T AC/DC



Инверторный источник питания для ручной и аргодуговой сварки на постоянном и переменном токе на токах до 300 Ампер

# Invertec V305-T AC/DC

Промышленный источник питания инверторного типа для аргодуговой сварки, при проектировании и производстве которого использованы новейшие достижения инверторной сварочной технологии. Имеет малый вес и способен выполнять сварку на токах до 300 Ампер при ПВ60%. Электронные схемы управления аппарата обеспечивают наличие в нем всех функций, присущих профессиональному инверторному аппарату для аргодуговой сварки на переменном и постоянном токе. При этом источник имеет простой и понятный набор органов управления. Функция изменения частоты переменного сварочного тока позволяет максимально точно настроить фокусировку дуги для той или иной сварочной задачи.



## ПРЕИМУЩЕСТВА ЛИНКОЛЬНА

- ✓ Цифровая инверторная технология обеспечивает 100-процентную повторяемость высоких результатов.
- ✓ Отличные сварочно-технологические свойства для аргодуговой сварки на переменном и постоянном токе и ручной дуговой сварки штучными электродами.
- ✓ Схема стабилизации входного напряжения.
- ✓ Схема компенсации коэффициента мощности обеспечивает стабильно высокую выходную мощность для сварки алюминия.
- ✓ Установка трех форм переменного сварочного тока: прямоугольной, треугольной и синусоидальной, расширяет технологические возможности аппарата, позволяя максимально точно настроить его для выполнения того или иного сварного шва.
- ✓ Полнофункциональная панель управления с понятными настройками параметров цикла сварки. Панель имеет углубленный дизайн, защищающий органы управления от случайного повреждения.
- ✓ Два метода поджига дуги при аргодуговой сварке: зажигание отрывом электрода или с помощью высокочастотного осциллятора.
- ✓ Функция распределения выходной мощности аппарата между электродом и сварочной ванной позволяет установить желаемый баланс степени очистки сварочной ванны и проплавления.
- ✓ Функция изменения частоты при сварке на переменном токе позволяет точно настроить аппарат на желаемую скорость сварки и глубину проплавления.
- ✓ Функция оптимизации этапа зажигания дуги («Горячего или мягкого старта») поможет минимизировать дефекты при рестартах и получить отличный внешний вид шва на всем его протяжении.
- ✓ Цифровые контрольные приборы обеспечивают прецизионную установку сварочных параметров.
- ✓ Дополнительно комплектуется системой охлаждения сварочной горелки Coolarc 30, обеспечивающей сварку на максимальных токах, а так же увеличение ПВ и срока службы используемой горелки.
- ✓ Схема управления работой вентилятора, включающая его только при необходимости (система F.A.N.). Снижает потребление электроэнергии и количество пыли, затягиваемой внутрь аппарата при его непрерывной эксплуатации.
- ✓ Прочная конструкция корпуса, изготовлен по традиционному для компании Линкольн Электрик стандарту – «Прочен и надежен».
- ✓ Два года гарантии.

## ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

Модель	Номер по каталогу	Напряжение сети питания	Размер входного предохранителя	Вес	Габаритные размеры Н x W x D	Класс защиты	Класс изоляции	Стандарт
V305-T AC/DC	K2167-1	400 В, 3 фазы	16А (с задержкой)	33 кг	500x275x610 мм	IP23S	Н	EN 60974-1 EN50159 CE

Модель	Номер по каталогу	Напряжение сети питания	Частота сети питания	Н max	Расход	Вес <sup>1)</sup>	Габаритные размеры Н x W x D, мм
Coolarc 30	K2168-1	400 В, 1 фаза	50 Гц	32 м	9 л/мин	14 кг	180x210x480

1) Включая охлаждающую жидкость

## ВЫХОДНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

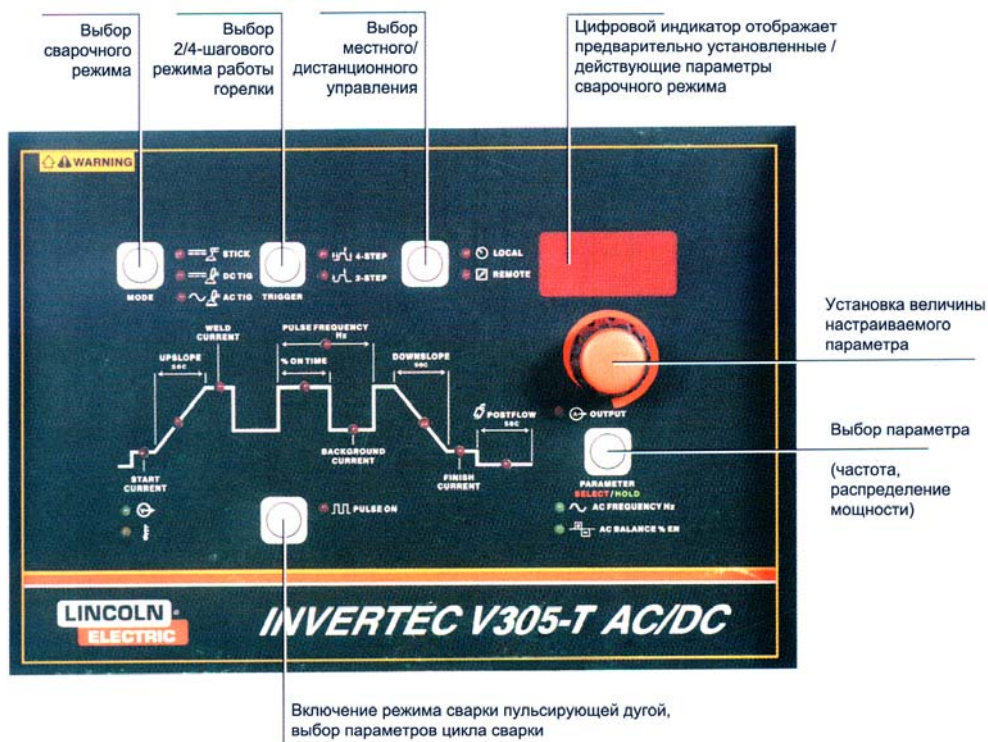
Диапазон сварочного тока	Номинальная выходная мощность при аргодуговой сварке на переменном токе (40°С; сеть питания 400 В)	Номинальная выходная мощность при ручной дуговой сварке на постоянном токе (40°С; сеть питания 400 В)	Напряжение холостого хода
6 – 300 А	300А / 40% 250А / 60%	300А / 40% 250А / 60%	81 В



## ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АКСЕССУАРЫ

Номер по каталогу	Описание
K10095-1-10 K870	Комплект дистанционного управления ручного типа Комплект дистанционного управления педального типа

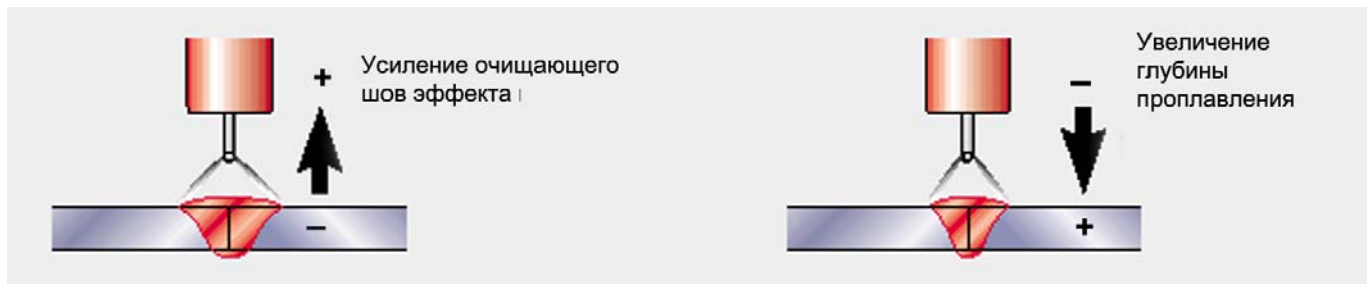
## ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



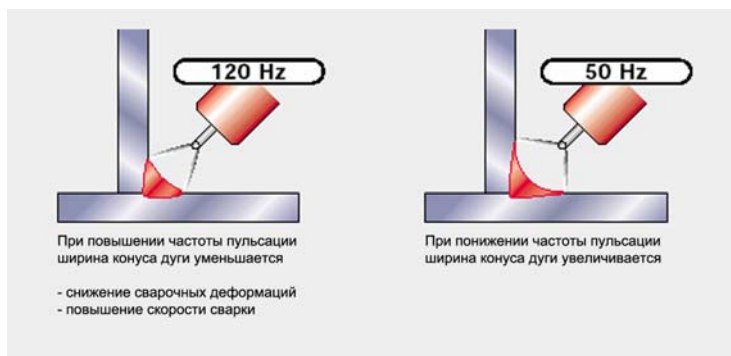
## ОСОБЕННОСТИ И ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ

Диапазон регулировки частоты переменного тока	Диапазон регулировки распределения мощности переменного сварочного тока	Диапазон регулировки частоты при сварке пульсирующей дугой	Время действия пикового тока	Диапазон регулировки базового тока	Время нарастания сварочного тока	Длительность заднего фронта	Длительность после сварочной подачи защитного газа
20 – 150 Гц	35 – 85 %	1 – 500 Гц	5 – 95 %	1 – 300 А	0 – 10 сек	0 – 10 сек	0,2 – 60 сек

Возможность регулировки баланса при аргодуговой сварке на переменном токе:



Регулировка частоты переменного сварочного тока от 50 до 120 Гц позволяет эффективно управлять скоростью сварки и глубиной проплавления.



Бизнес компании Линкольн Электрик – производство и продажа высококачественных систем дуговой сварки, плазменной резки и сварочных материалов. Наша главная цель – удовлетворить требованиям наших заказчиков. В процессе работы потребители нашей продукции просят дать им рекомендации относительно ее использования. Мы отвечаем на такие запросы на основании наиболее надежной информации, которой располагаем к этому времени. Линкольн Электрик не в состоянии гарантировать абсолютную надежность такой информации и не может нести ответственности в отношении переданной заказчику информации или совета. Мы открыто снимаем с себя какую-либо ответственность за использование даваемой нами информации при отладке наших систем в конкретных условиях заказчика, включая случаи их интеграции в оборудование заказчика, а так же за выводы, сделанные заказчиком на основе такой информации, ее корректировку или обновление, или повлекшую отмену гарантийных обязательств, возникающих при продаже продукции.

Линкольн Электрик – ответственный производитель, но отбор и использование продукции поставленной нами находится целиком под контролем заказчика и под его ответственностью. Существует большое число факторов, находящихся вне контроля Линкольн Электрик и влияющих на результаты, получаемые заказчиком при использовании того или иного типа продукции для сварки при конкретном производственном методе и действительных условиях эксплуатации продукции данного типа.



**TIG Welders IE3.305.09.02 (05/03)**  
Invertec V305-T AC/DC

**LINCOLN ELECTRIC ITALIA SRL**  
Via G. Adamoli 239 b/c 16141 Genova, Italy  
Phone +39 010 837911, Fax +39 010 8379151  
<http://www.lincolnelectric.it>

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

**Московский офис**  
115280, Москва  
ул. Avtozavodskaya, 16  
тел.: (495) 981-0020  
факс: (495) 981-0020  
E-mail: [sale@weldtech.ru](mailto:sale@weldtech.ru)