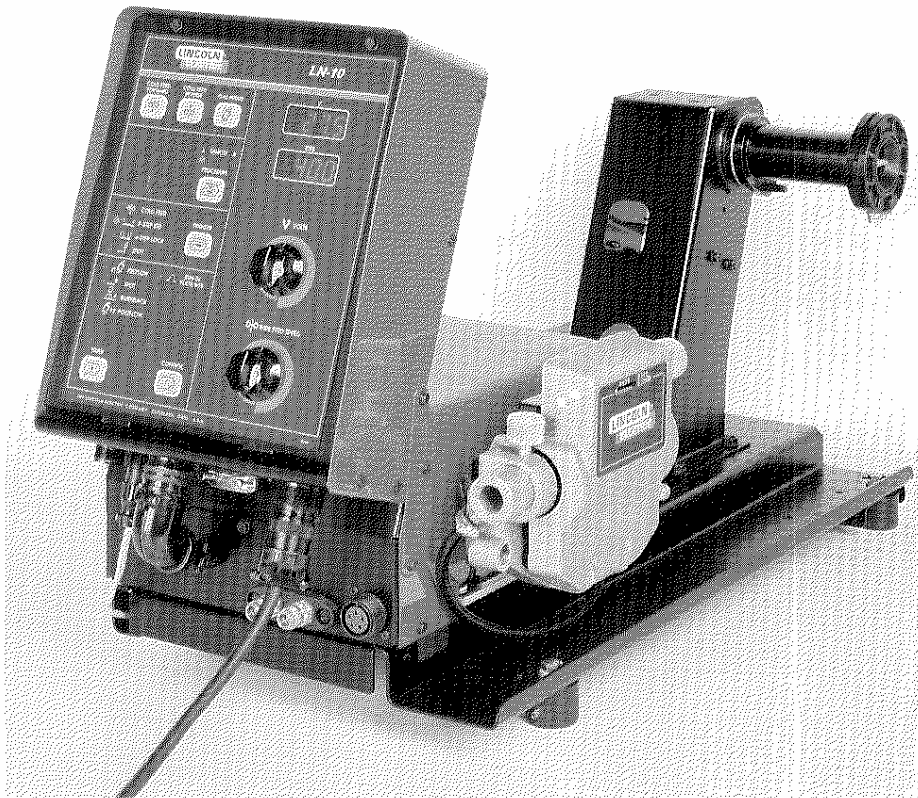


МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ LN-10



Механизм подачи LN-10 разработан для полуавтоматической сварки и исполнен в двух вариантах: компактном и консольном. Модульный принцип компоновки механизма обеспечивает максимальную гибкость при монтаже, что позволяет легко его адаптировать к условиям цеха.

Компактная модель LN-10 устанавливается непосредственно на сварочный источник или на транспортировочную тележку. Контрольная панель, блок протяжки и стелд для крепления бухты с проволокой могут быть легко разнесены друг от друга.

В консольном исполнении также возможна установка отдельных модулей механизма в различных местах. Блок протяжки обычно крепится на стреле крана или консоли. Остальные два модуля устанавливаются в удобном для

сварщика месте. Контрольная панель может монтироваться на стойке консоли, сварочном столе, непосредственно на самом источнике и т.д. Установка стелда со сварочной проволокой отдельно от блока протяжки позволяет сварщику выбрать наилучшую конфигурацию сварочного оборудования, которая требуется на данный момент для выполнения той или иной задачи. При поставке данная модель комплектуется силовым сварочным и контрольным кабелем длиной 4,8 м (16 футов).

ПРЕИМУЩЕСТВА ЛИНКОЛЬНА

- Разработан для подачи сплошной и порошковой проволоки при сварке и наплавке различных типов стали и сплавов.
- Четырехроликовая система протяжки проволоки обеспечивает стабильность скорости подачи.
- Диапазон регулировки скорости подачи - от 35 - 750 дюйм/мин (0,9 - 19,1 м/мин).
- Возможность предварительной установки напряжения дуги и скорости подачи сварочной проволоки.
- Два жидкокристаллических дисплея, отображающие рабочие параметры процесса (напряжение дуги и скорость подачи сварочной проволоки) и позволяющие сварщику легко контролировать их.
- Вольтметр сохраняет действительное значение напряжения дуги в течении 5 секунд после окончания сварки. Это дает возможность сварщику контролировать правильность рабочего режима без посторонней помощи.
- Возможность программирования двух сварочных режимов. Переключение с одного режима на другой осуществляется либо с помощью кнопок на контрольной панели механизма подачи, либо тумблером на сварочной горелке или пульте дистанционного управления.
- Протяжка проволоки вперед и назад без подачи на нее сварочных потенциалов с возможностью регулировки ее скорости. Это гарантирует удобство и безопасность при заправке проволоки или ее снятии.
- Возможность установки различных режимов работы кнопки "Старт/Стоп" сварочной горелки : двухшаговый, четырехшаговый, точечная сварка и протяжка проволоки без подачи на нее сварочных потенциалов. Последний режим удобен в процессе заправки проволоки при использовании консольной модели LN-10.

- Возможность регулировки следующих параметров :
 - времени предварительной подачи газа;
 - скорости подвода проволоки к свариваемой детали;
 - времени импульса при точечном режиме сварки;
 - времени поддержания длины дуги в конце сварочного цикла;
 - времени послесварочной подачи газа.
- Низкое значение питающего напряжения - 42 В.
- Специальная полупроводниковая схема стабилизации скорости подачи сварочной проволоки и компенсации колебания входного напряжения.
- 3 года гарантии на качество комплектующих и сборки.
- Произведен в соответствии с мировой системой качества, удовлетворяющей требованиям международного Стандарта ISO 9001.

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

Модель	Номер по каталогу	Диапазон регулировки скорости подачи, дюйм/мин (м/мин)	Диаметр сварочной проволоки, дюйм (мм)		Питающее напряжение	Вес, кг	Габаритные размеры, мм
			Сплошная	Порошковая			
Компактная модель ⁽¹⁾	K1559-1	Низко-скоростная передача : 35 - 500 (0,9 - 12,7) Высоко-скоростная передача: 50 - 750 (1,3 - 19,1)	0,023-3/32 (0,6-2,4)	0,035-0,120 (0,9-3,0)	42 В переменное 50 / 60 Гц 4 А	29,5	406x381x787
Консольная модель: комплект для 16-18 ft (4,8-5,4 м) консоли ⁽²⁾	K1564-1						
комплект контрольной панели ^(3,4)	K1562-1		0,023-1/16 (0,6-1,6)	0,035-5/64 (0,9-2,0)	8,16	381x356x102	
комплект механизма протяжки ⁽⁴⁾	K1563-1			11,3	203x381x330		

⁽¹⁾ Включает механизм протяжки, контрольную панель и стенд для крепления бухты с проволокой.

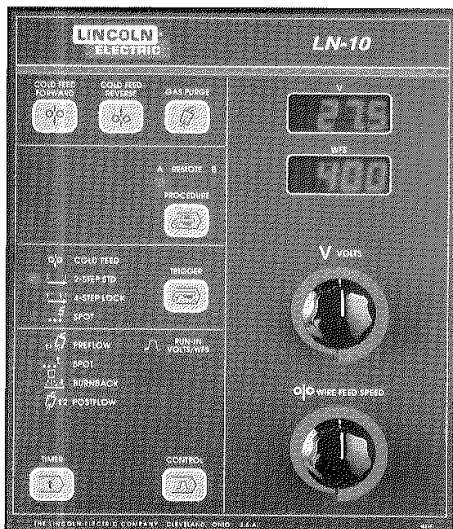
⁽²⁾ Включает механизм протяжки, контрольную панель, силовую и контрольный кабель.

⁽³⁾ Может использоваться с механизмом подачи Synergic 7 (K679-1, -2).

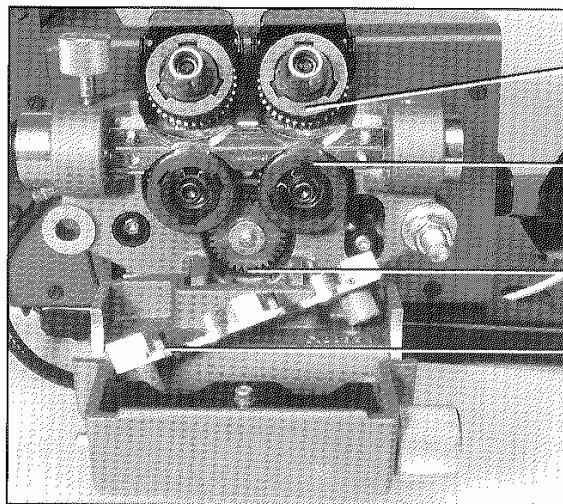
⁽⁴⁾ Дополнительно требуются контрольные кабели :

Для 8-9' (2,4-2,7 м) консоли	со сварочным кабелем сечением 3/0 (85 мм ²)	без сварочного кабеля
Для 10-12' (3,0-3,6 м) консоли	K1498-16	K681-16
Для 16-18' (4,8-5,4 м) консоли	K1498-20	K681-20
	K1498-25	K681-25

ЛИЦЕВАЯ ПАНЕЛЬ И МЕХАНИЗМ ПРОТЯЖКИ



КОНТРОЛЬНАЯ ПАНЕЛЬ LN-10



подающие ролики слегка приподнимаются, облегчая доступ к проволоке

хорошо виден путь прохождения проволоки

возможность изменения передаточного числа для быстрого перехода на другой диапазон скоростей подачи
съёмная защитная панель

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.



Semiautomatic Wire Feeders E8.180 4/97
LN-10 Wire Feeder

THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY
22801, St. Clair Avenue, Cleveland, OH 44117, U.S.A.

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

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