

LN-742 и LN-742H

МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

ДЛЯ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ



LN-742
двухроликковая
модель



LN-742
четырёхроликковая
модель

Механизм подачи LN-742 обеспечивает выполнение полуавтоматической сварки сплошной и порошковой проволокой на постоянных скоростях подачи. Новая схема привода включает мотор, питаемый от сети постоянного напряжения 42 Вольта. Выпускается несколько модификаций этой модели: с двух- и четырехроликковой системой подачи, со стандартными или повышенными (LN-742H) скоростями подачи.

LN-742 позволяет упростить и облегчить работу оператора по установке желаемого режима сварки. Аппарат оснащен сенсорной панелью управления параметрами сварочного процесса. Кроме того, оригинальная схема управления режимом начала сварки позволяет создать наиболее благоприятные условия для качественного зажигания дуги и выполнения начального участка шва - до касания проволоки со свариваемой деталью аппарат подает ее с более низкой и устанавливаемой заранее скоростью, а так же позволяет вручную регулировать величину ускорения при разгоне проволоки от начальной до рабочей скорости подачи при выходе на рабочий режим. Эти функции очень удобны при высоких требованиях к качеству сварки низкоуглеродистых, низколегированных и нержавеющей сталей, алюминиевых сплавов - везде, где большое значение имеет отсутствие дефектов в начальных участках шва.

Цифровой индикатор LN-742 может быть установлен на отображение информации в дюймовой, либо в метрической системе измерений, что позволяет выражать скорость подачи проволоки или в размерности “дюймы в минуту”, или - “метры в минуту”.



ПРЕИМУЩЕСТВА ЛИНКОЛЬНА

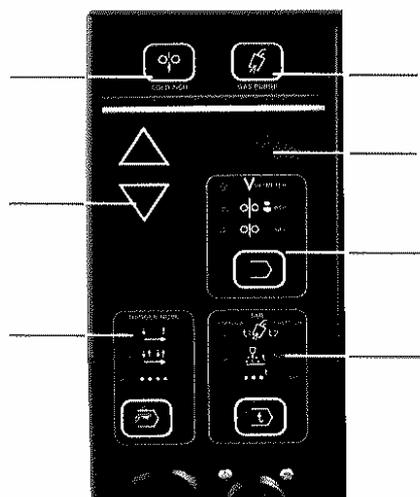
- Модель LN-742 подает в зону сварки сплошную диаметром до 1/16”(1,6 мм) и порошковую диаметром до 3/32” (2,4 мм) проволоку при скоростях подачи 50-770 inch/min (1,25 - 19,5 м/мин).
- Модель LN-742H подает в зону сварки сплошную или порошковую проволоку диаметром до .045”(1,2 мм) при скоростях подачи 80-1200 inch/min (2,00 - 30,5 м/мин).
- Двух- или четырех- роликовый механизм протяжки проволоки для ее стабильной подачи.
- Уникальная возможность регулировать скорость и ускорение подачи сварочной проволоки до момента ее касания изделия для более точного контроля процесса зажигания дуги. Позволяет согласовать процесс зажигания дуги с динамическими характеристиками источника питания, типом сварочной проволоки, технологией и техникой сварки.
- Динамическая система торможения подающего мотора минимизирует проблемы, связанные с упиранием электрода в сварочную ванну при заварке кратера.
- Специальная полупроводниковая схема стабилизирует подачу сварочной проволоки и компенсирует колебания входного напряжения.
- Система поджата холостого ролика обеспечивает регулировку усилия и быстрое освобождение проволоки, не требуя для этого дополнительного инструмента. По аналогичному принципу сконструирован разъем для фиксации кабеля сварочной горелки.
- Устанавливаемые предварительно скорость подачи проволоки при сварке и скорость подвода проволоки к свариваемой детали (Run-in Speed), а также скорости холостой протяжки (Cold Inch).
- Селектор режима работы, позволяющий устанавливать двухшаговый, блокировочный четырехшаговый и точечный процесс сварки.
- Газовый соленоид и таймер для контроля продолжительности предварительной и послесварочной подачи защитного газа, времени поджога проволоки в конце сварочного цикла и времени импульса при точечном режиме сварки.
- Управление подачей проволоки на холостом ходу и функция продува защитного газа.
- Цифровой вольтметр с автоматической установкой полярности и запоминающим устройством для отображения и повторного вызова последней сохраненной величины сварочного напряжения.
- Дополнительный комплект дистанционного управления сварочным напряжением от LN-742.
- Дополнительный комплект дистанционного управления механизмом подачи проволоки, обеспечивающий контроль напряжения и скорости подачи проволоки на расстоянии до 5 метров (16 футов). Он необходим в случае, если механизм подачи подвешен на консоли или в тех случаях, когда оператору необходимо дистанционно регулировать режимы сварки.
- 3 года гарантии на качество комплектующих и сборки.
- Произведен в соответствии с мировой системой качества, удовлетворяющей требованиям международного Стандарта ISO 9002.

ЛИЦЕВАЯ ПАНЕЛЬ

подача проволоки на холостом ходу

увеличение и уменьшение сварочных параметров

выбор рабочего режима



продув газа

дисплей для отображения регулируемых сварочных параметров

контроль сварочного режима

выбор режима предварительной и последующей подачи газа, поджога проволоки и точечной сварки

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Модель	Номер по каталогу	Скорость подачи ИРМ (м/мин)	Питание	Вес нетто, lbs (кг)	Габаритные размеры, мм
LN-742 2 ролика	K617-1	50 - 770 (1,25-19,5)	переменное напряжение 42 В	24 (10,9)	277 x 249 x 244
LN-742H 2 ролика	K617-2	80 - 1200 (2,00 - 30,5)			
LN-742 4 ролика	K618-1	50 - 770 (1,25-19,5)	50/60 Гц 4 А	28,7 (13,0)	282 x 295 x 246
LN-742H 4 ролика	K618-2	80 - 1200 (2,00 - 30,5)			

ДИАМЕТРЫ ПОДАВАЕМОЙ ПРОВОЛОКИ

	СПЛОШНАЯ	ПОРОШКОВАЯ
LN-742 двух- и четырехроликовые	.025 - 1/16" (0,6 - 1,6 мм)	.045 - 3/32" (1,2 - 2,4 мм)
LN-742H двух- и четырехроликовые	.025 - .045" (0,6 - 1,2 мм)	.045 (1,2 мм)

ПРИВОДНЫЕ РОЛИКИ И НАПРАВЛЯЮЩИЕ ВТУЛКИ

(Номера по каталогу)

	Двух-роликовый привод	Четырех-роликовый привод
Диаметры стальной проволоки: .068-3/32" (1,7-2,4 мм) порошковая ⁽¹⁾ 1/16" (1,6 мм) порошковая и сплошная ⁽¹⁾ .045-.052" (1,2 - 1,3 мм) сплошная .045-.052" (1,2 - 1,3 мм) порошковая ⁽²⁾ .023-.035" (0,6 - 0,9 мм) сплошная	KP450-3/32 KP450-1/16 KP450-052 KP450-052C KP451-035S	KP571-3/32 KP571-1/16 KP571-052 KP571-052C KP571-035S
Диаметры алюминиевой проволоки ⁽³⁾ : 1/16" (1,6 мм) 3/64" (1,2 мм) .035" (0,9 мм)	KP452-1/16A KP452-3/64A KP452-035A	KP572-1/16A KP572-3/64A KP572-035A

⁽¹⁾ Только для моделей LN-742.

⁽²⁾ Приводные ролики для порошковой проволоки диаметром .045-.052" (1,2 - 1,3 мм) маркируются номером с индексом "С", стоящий после диаметра проволоки.

⁽³⁾ Приводные ролики для алюминиевой проволоки маркируются номером с индексом "А", стоящий после диаметра проволоки.

ОБЩАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ ПОЛУАВТОМАТА

Следующая продукция компании Lincoln Electric позволяет скомплектовать полуавтомат для сварки сплошной и порошковой проволокой на базе механизма подачи LN-742:

- сварочные источники CV300-I, CV400-I, DC-400 и DC-600;
- инверторный источник питания Invertec V300-I;
- сварочный агрегат Ranger 9;
- сварочные горелки Lincoln Innershield и Magnum в комплекте с кабелями;
- широкая номенклатура сплошных типа L и LA, и порошковых проволок Innershield.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АКСЕССУАРЫ

Входные кабели в сборе

К591

Нормирован на ток 400 Ампер. Включает силовой кабель размера 2/0 (сечение 67 мм²) с штекером типа Twist Mate и контрольный кабель с резьбовым 14-ти контактным разъемом типа MS (Amphenol). Выпускается в длинах 10, 25 и 50 ft (3; 7,5 и 15 м).

К592

Нормирован на ток 600 Ампер. Включает силовой кабель размера 3/0 (сечение 85 мм²) с клеммами и контрольный кабель с резьбовым 14-ти контактным разъемом типа MS (Amphenol). Выпускается в длинах 10, 25 и 50 ft (3; 7,5 и 15 м).

К593

Нормирован на ток 400 Ампер. Включает комплект К591 с шлангами для подачи газа и воды. Длинной 10 ft (3 м).

К619

Нормирован на ток 350 Ампер. Включает силовой кабель размера 1/0 (сечение 53 мм²) с клеммами и контрольный кабель с резьбовым 14-ти контактным разъемом типа MS (Amphenol). Выпускается в длинах 10, 25 и 50 ft (3; 7,5 и 15 м).

Кронштейн-бухты для крепления катушек с проволокой

К378

Предназначена для загрузки мотков порошковой проволоки типа Innershield весом 13-14 lbs (6 кг). Имеет полностью закрытый корпус. Оснащена системой торможения катушки.

Шпиндельные адаптеры

К303

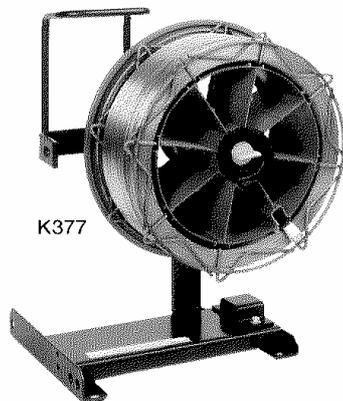
Предназначена для загрузки мотков весом 50-60 lbs (22,7-27,2 кг). Включает шпindelь Ø1" (25,4 мм), загрузочную бобину, транспортировочную петлю и защитный кожух.



К303

К377

Предназначена для загрузки катушек на проволочных сердечниках типа Readi-Reel весом 22-30 lbs (10,0-13,6 кг) или катушек весом до 44 lbs производства Линкольн Электрик. Включает шпindelь Ø2" (51 мм) и Readi-Reel адаптер К363Р.



К377

Комплект для подключения системы водяного охлаждения

К376

Такой же как К303, но без защитного кожуха.

К445

Предназначена для загрузки катушек на проволочных сердечниках типа "Readi-Reel" весом 50-60 lbs (22,7-27,2 кг) или катушек. Включает шпindelь Ø2" (51 мм), адаптер К438 для Readi-Reel и транспортировочную петлю.

S14543

Защитный кожух устанавливается на бобины рам К376 и К445.

M11515

Дополнительная крышка для К303 или К376 и К445 с установленным защитным кожухом S14543.

Адаптеры мотка Readi-Reel

К363Р

Закрепляет катушки с проволокой весом 22-30 lb (10-13,6 кг), намотанной на проволочный сердечник Readi-Reel, на 2" (51 мм) шпindelеле.

К438

Закрепляет катушки с проволокой весом 50-60 lbs (22,7-27,2 кг) в проволочном сердечнике Readi-Reel на стандартном 2" (51 мм) шпindelеле.

Транспортировочная тележка

Включает крепежную раму, передние

K162H

Шпиндель для загрузки катушек на сердечниках типа Readi-Reel и катушек с посадочным диаметром 2" (51 мм) весом до 60 lbs (27,2 кг) в бухты K303 или K376.

K435

Позволяет закреплять 6-ти килограммовые катушки Innershield на 2" (51 мм) шпиндель.

K468

Позволяет закреплять катушки наружным диаметром 8" (203 мм) на 2" (51 мм) шпиндель.

Комплект водяного клапана

Включает соленоид и соединительные детали для водоохлаждаемых сварочных горелок и систем охлаждения марки Magnum. **Номер по каталогу K590-1.**

Такой же как K590-1, но не содержит водяного соленоида. Предполагает использование при непрерывном потоке воды.

Номер по каталогу K590-2.

Комплект**дистанционного управления**

Портативный подвесной пульт управления, который подсоединяется к механизму подачи LN-742. Он обеспечивает дистанционное управление сварочным напряжением и скоростью подачи проволоки на расстоянии до 16 ft (5 м) от механизма подачи.

Номер по каталогу K589-1.

Комплект дистанционного управления напряжением

Монтируется на крышке контрольного блока механизма подачи LN-742 и подсоединяется к источнику питания с помощью 6-ти контактного разъема или 14-ти контактного разъема через адаптер K864.

Номер по каталогу K857.

поворотные ролики, задние колеса и рукоятку.

Номер по каталогу K163.

Поворотная платформа

Для установки механизма подачи сварочной проволоки на верхней крышке источника питания. **Номер по каталогу K178-1.**

Широкий выбор аксессуаров марки Magnum, включая:

сварочные горелки воздушного охлаждения на токи 200-550 Ампер для сварки в среде защитных газов;

Системы отвода газов и соответствующие горелки. (K179 не рекомендуется эксплуатировать на постоянном режиме высоких оборотов).

Горелки для сварки порошковой проволокой.

Горелки рассчитаны на токи от 250 до 600 Ампер.

**Semiautomatic Wire Feeders****E8.20 8/95**

LN-742 & LN-742H

**THE
LINCOLN ELECTRIC
COMPANY**

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

Московский офис
115280, Москва
ул.Автозаводская, 16
тел.:(495)981-0020
факс: (495)981-0020