

# LN-25 WIRE FEEDER

## МОБИЛЬНЫЙ МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ

## ДЛЯ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ

LN-25 разработан для удовлетворения требований максимальной универсальности и транспортабельности. Он может быть использован в комбинации с большинством источников питания, имеющими жесткую или падающую вольт-амперную характеристику. Особенно удобен при подключении непосредственно в сварочную цепь без использования контрольного кабеля. Просто подсоедините к нему горелку с кабелем, подключите к свариваемой детали, - и LN-25 готов к работе. Механизм подачи укомплектован шпинделем диаметром 2" (51 мм) для установки адаптера типа Read-i-Reel (так же в комплекте) для загрузки стандартных катушек с проволокой весом до 30 фунтов (13,6 кг). Удобством конструкции механизма подачи, расположенного в LN-25, является быстрое освобождение проволоки при необходимости ее замены. Аппарат выпускается в трех модификациях (см. Спецификацию).

### ПРЕИМУЩЕСТВА ЛИНКОЛЬНА

- Предназначен для полуавтоматической сварки сплошной и порошковой проволокой в стандартных бухтах весом до 44 lb (19,9 кг) и в катушках на проволочных сердечниках типа Lincoln Read-i-Reel весом до 30 lb (13,6 кг).
- Рассчитан на работу с проволокой диаметром 0,6 - 2,0 мм (.023 - 5/64").
- Калиброванный регулятор скорости подачи проволоки с селектором диапазонов для выбора низкого 1,3 - 8,9 м/мин (50 - 350 ipm) и высокого 1,3 - 17,8 м/мин (50 - 700 ipm) диапазонов скоростей подачи.
- Укомплектован вольтметром постоянного напряжения, переключателем полярности и проводником вольтметра длиной 4,6 м с зажимом на деталь.
- Комплектуется горелками Lincoln Electric для сварки порошковой проволокой Innershield® и горелками типа Magnum™ для сварки сплошной проволокой в защитном газе.
- Тахометр, контролирующий скорость подачи и акселерацию проволоки, повышающий качество начального участка шва при сварке на жесткой характеристике источника питания.
- Полупроводниковая схема динамического торможения подающего мотора минимизирует проблемы с подачей проволоки.
- Схема электронной защиты, предохраняющая механизм подачи от тяговых перегрузок и источник питания от перегрузок по напряжению.
- Механизм установки прижимного (холостого) ролика не требует применения инструмента для настройки усилия. Предусмотрен специальный разъем быстрого подключения кабеля горелки.
- Полностью закрытый литой пластиковый корпус, имеет два запора, изготовлен в соответствии с американским стандартом NEMA EW-3, надежно защищает внутренние детали и узлы от тепла, разбрызгивания и механических воздействий. Материал корпуса удовлетворяет требованиям сопротивления к возгоранию UL 94-VO, принятым в США.
- Мобильность механизма подачи LN-25 определяется возможностью пронести его через технологические отверстия размером 16" (406 мм) при строительстве металлоконструкций.
- Сопрягается с модулем дистанционного управления или укомплектовывается внутренним контактором, обеспечивающим режим "электрически холодного" электрода вне процесса сварки (при освобожденной кнопке "Старт/Стоп" на горелке) - важная особенность, повышающая безопасность сварочных работ;
- Дополнительно оборудуется газовым клапаном и таймером контроля предварительной и последующей подачи защитного газа.
- 3 года гарантии на качество материалов и сборки.
- Изготовлен в соответствии с мировой системой качества, удовлетворяет требованиям международного стандарта ISO 9002.



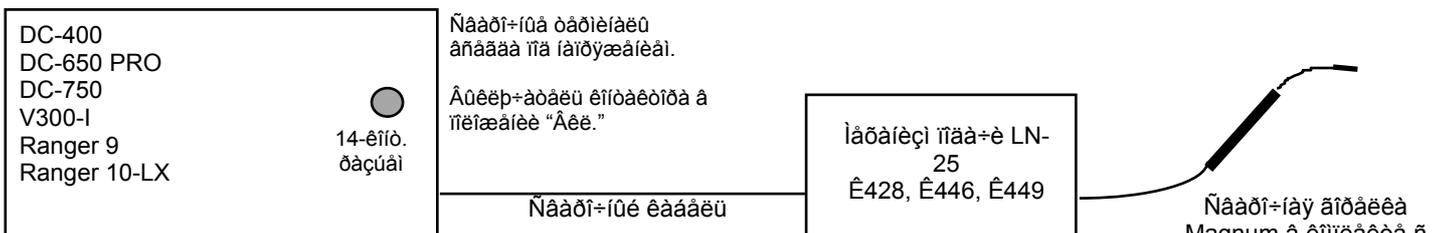
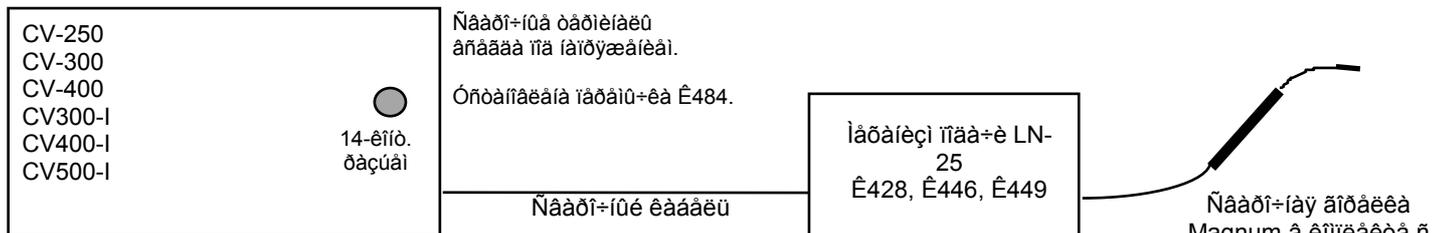
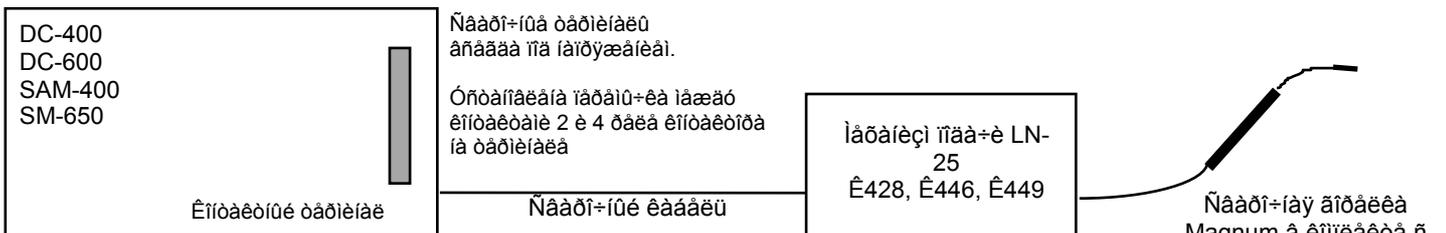
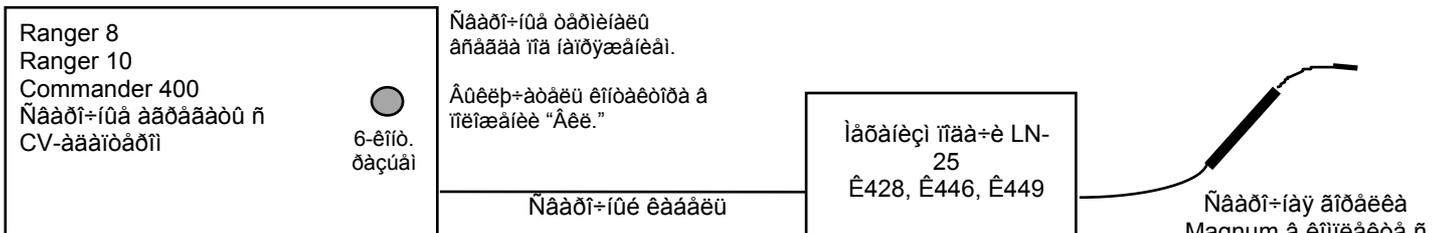
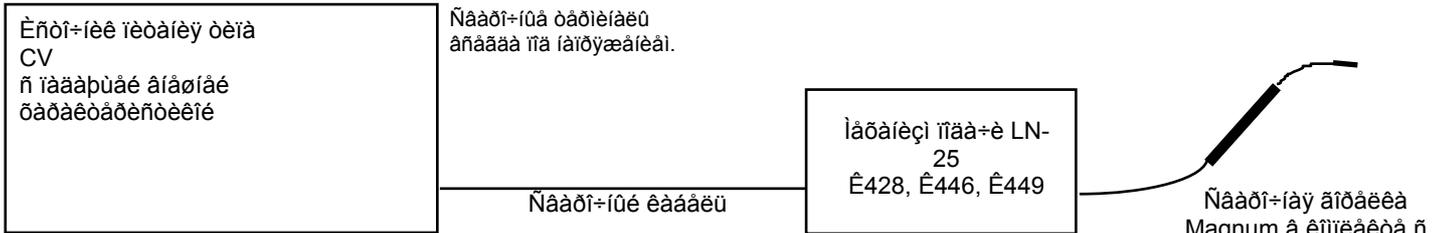
### ОБЩИЙ ВИД



## СПЕЦИФИКАЦИЯ

| Модель | Заводская комплектация                   | Номер по каталогу | Напряжение питания   | Вес нетто | Габаритные размеры, В x Ш x Г |
|--------|--|-------------------|--|-----------|-------------------------------|
| LN-25  | ---                                      | K428              | Напряжение дуги<br>или<br>42 В<br>или<br>115В<br>(см. рекомендуемое<br>дополнительное<br>оборудование) | 12,7 кг   | 356 x 188 x 533<br>мм         |
|        | газовый клапан                           | K446              |  | 13,0 кг   |                               |
|        | внутренний контактор и<br>газовый клапан | K449              |  | 15,2 кг   |                               |

### Подключение в сварочный контур с питанием от напряжения дуги



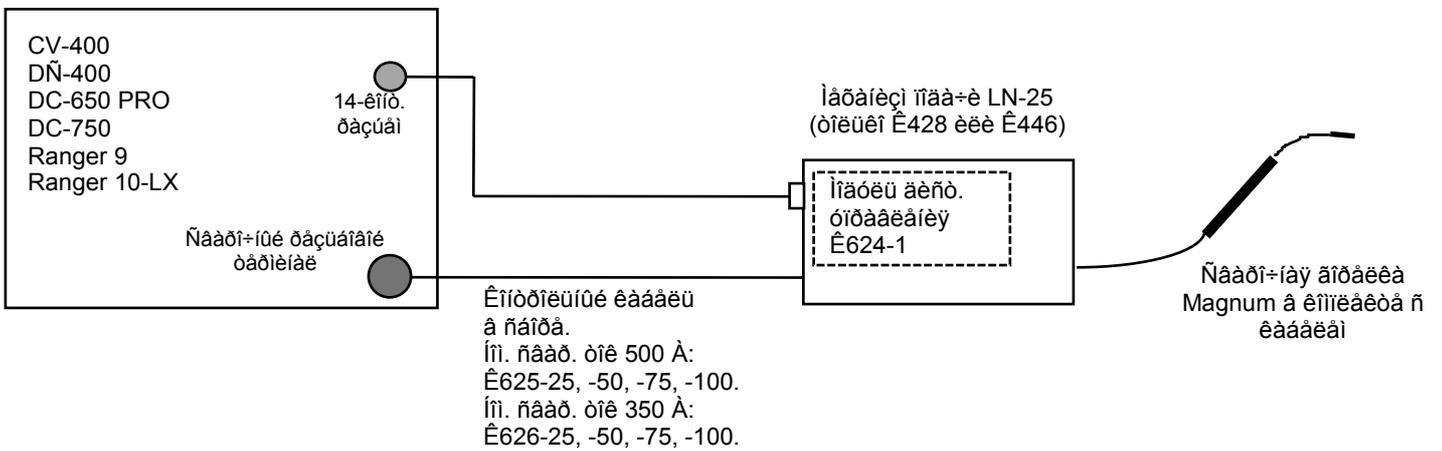
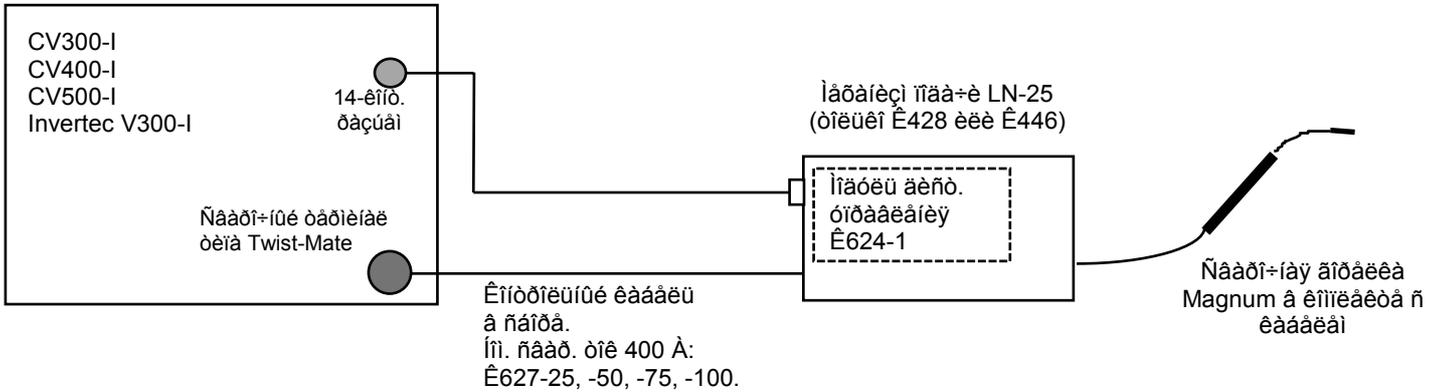
**Подключение в сварочный контур с питанием от напряжения дуги**



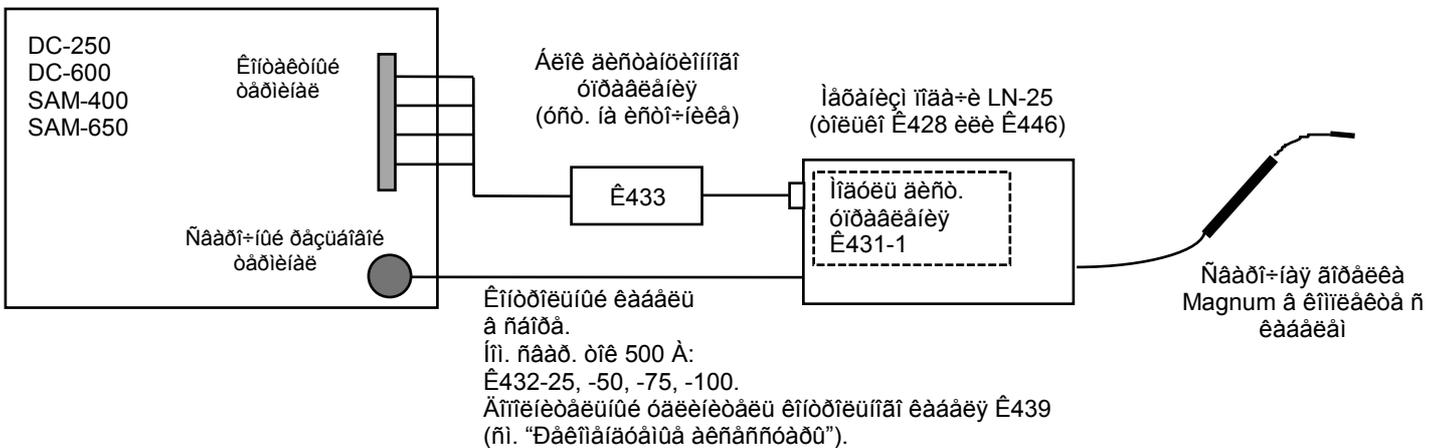
# с функцией управления сварочным напряжением от LN-25 и возможностью “электрически холодного” электрода

Для моделей LN-25 K428 или K446  
без внутреннего контактора.

## На базе модуля дистанционного управления K624-1 (42 В)



## На базе комплектов дистанционного управления K431-1 и 433 (115 В)



## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ АКСЕССУАРЫ

## Комплекты, предназначенные только для дистанционного управления сварочным напряжением

К источникам с контактным терминалом  
**Номер по каталогу K444.**  
Обеспечивает дистанционное (кабель 7,6 м) управление напряжением сварки, подключается к контактному терминалу источника питания.

К источникам с 6-ти контактным разъемом  
**Номер по каталогу K444-1.**  
Обеспечивает дистанционное (кабель 7,6 м) управление напряжением сварки, подключается к 6-ти контактному резьбовому разъему типа MS (Amphenol) источника питания.

К источникам с 14-ти контактным разъемом  
**Номер по каталогу K444-2.**  
Обеспечивает дистанционное (кабель 7,6 м) управление напряжением сварки, а так же устанавливает переключку (конт. 2 и 4) для активизации контакторов машин, имеющих 14-ти контактный резьбовой разъем типа MS (Amphenol).

### Комплект дистанционного управления источником питания (42 В)

**Модуль дистанционного управления с питанием от сети 42 В**  
Обеспечивает возможность дистанционного управления процессом сварки. Требуется питания от сети переменного напряжения 42 В. Монтируется в LN-25. Работает с контрольными кабелями K625, K626 или K627.  
**Номер по каталогу K624-1.**

**Дистанционно-контрольный кабель на 500 А**  
Нормирован на ток 500 А при ПВ60%. Коммутируется с источниками питания, имеющими 14-ти контактный резьбовой разъем типа MS и сварочные терминалы резьбового типа. Длины: 25, 50, 75 и 100 ft (7,6; 15,2; 22,8 и 30,4 м).  
**Номера по каталогу K625-XX.**

**Дистанционно-контрольный кабель на 350 А**  
Нормирован на ток 350 А при ПВ60%. Коммутируется с источниками питания, имеющими 14-ти контактный резьбовой разъем типа MS и сварочные терминалы резьбового типа. Длины: 25, 50, 75 и 100 ft (7,6; 15,2; 22,8 и 30,4 м).  
**Номера по каталогу K626-XX.**

**Дистанционно-контрольный кабель на 400 А**  
Нормирован на ток 400 А при ПВ60%. Коммутируется с источниками питания, имеющими 14-ти контактный резьбовой разъем типа MS и сварочные терминалы типа Twist Mate. Длины: 25, 50, 75 и 100 ft (7,6; 15,2; 22,8 и 30,4 м).  
**Номера по каталогу K627-XX.**

### Комплект дистанционного управления источником питания (115 В)

**Модуль дистанционного управления с питанием от сети 115 В**  
Обеспечивает дистанционное управление процессом сварки. Монтируется в LN-25. Требуется использования контрольного кабеля K432 и питания от сети переменного напряжения 24 В (см. K433).  
**Номер по каталогу K431-1.**

**Блок дистанционного управления источником питания для K431-1.**  
Интерфейс системы дистанционного управления сварочным источником. Трансформирует переменное напряжение 115 В от источника в 24 В для питания LN-25, оснащенного K431-1.  
**Номер по каталогу K433.**

**Дистанционно-контрольный кабель K432.**  
Нормирован на ток 500 А при ПВ60%. Предназначен для работы с K431-1. Выпускается различной длиной: 25, 50, 75 и 100 ft (7,6; 15,2; 22,8 и 30,4 м).  
**Номер по каталогу K432.**

**Удлинитель дистанционно-контрольного кабеля.**  
Служит для увеличения длины кабеля K432 при работе с LN-25. Секция 50 ft (15,2 м).  
**Номер по каталогу K439.**

**Газовый клапан.**  
Комплект включает собственно клапан и крепеж, необходимый для

**Адаптер на шпindel для 14-ти фунтовых катушек.**  
Для загрузки стандартных катушек с

**Разъем-переключка.**  
Для использования только со сварочными аппаратами типа CV с 14-

установки на LN-25. Предназначен для комплектации только модели K428 (заводская установка на K446 и K449).  
**Номер по каталогу K430-1.**

**Таймер управления подачей газа.**

Для использования в комплекте с K430-1. Обеспечивает установку предварительной и последующей подачи защитного газа при работе с LN-25.

**Номер по каталогу K434-1.**

**Внутренний контактор.**

Обеспечивает режим “электрически холодного” электрода вне сварки и во время загрузочной протяжки проволоки. (Заводская установка на K449).

**Номер по каталогу K443-1.**

порошковой проволокой Innershield весом 14 lb (6 кг) на шпindelь LN-25 диаметром 2” (51 мм).

**Номер по каталогу K435.**

**Адаптер на шпindelь для 8-ми дюймовых катушек.**

Для загрузки в LN-25 катушек наружным диаметром 8” (203 мм). Отверстие под шпindelь 2” (51 мм).

**Номер по каталогу K468.**

**Тыльная рукоятка.**

Позволяет с удобством переносить LN-25 в вертикальном положении. Особенно удобна при необходимости перемещения аппарата в стесненных условиях. Монтируется на LN-25 с кодовым номером выше 9383.

**Номер по каталогу K577-1.**

ти контактнм разъемом для подключения механизма подачи проволоки и без переключателя состояния внутреннего контактора. Включает контактор, активизируя выходные сварочные терминалы источника питания на все время его работы.

**Номер по каталогу K484.**

**Горелки Magnum в сборе с кабелями.**

LN-25 может комплектоваться серией горелок воздушного охлаждения для сварки в защитном газе на токах от 200 до 500 Ампер.

**Горелки Magnum в комплекте с кабелями для сварки порошковой проволокой.**

Серия горелок для сварки на токах от 250 до 600 Ампер.

## КОМПЛЕКТЫ ПРИВОДНЫХ РОЛИКОВ И НАПРАВЛЯЮЩИХ ВТУЛОК

|   |  |
|---|--|
| <p><b>Стальная проволока:</b><br/>         порошковая .068-5/64”(1,7-2,0 мм)<br/>         порошковая и сплошная 1/16”(1,6 мм) [так же, используется для .052”(1,3 мм)]<br/>         сплошная .045”(1,2 мм) и .052”(1,3 мм)<br/>         порошковая .045”(1,2 мм) и .052”(1,3 мм)<br/>         сплошная .023-.035”(0,6-0,9 мм)</p> | <p>KP450-3/32<br/>         KP450-1/16<br/>         KP450-052<br/>         KP450-052C<br/>         KP451-035S</p> |
| <p><b>Алюминиевая проволока:</b><br/>         1/16”(1,6 мм)<br/>         3/64”(1,2 мм)<br/>         .035”(0,9 мм)</p>   | <p>KP452-1/16A<br/>         KP452-3/64A<br/>         KP452-035A</p>  |

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ИСТОЧНИКИ ПИТАНИЯ

- Универсальный сварочный аппарат инверторного типа Invertec® V300-I.
- Универсальные трансформаторы-выпрямители Idealarc® DC-250, 400, 600, 650-PRO è 750.
- Сварочные агрегаты Ranger 8, 9, 10 и 10-LX.
- Трансформаторы-выпрямители CV300-I, CV400-I, CV500-I.
- Сварочные агрегаты SAM-400 и 650.
- Сварочные агрегаты Classic I, II и III с модулем для полуавтомата Wire Feed Module.
- Источники питания с падающей внешней характеристикой (электрические преобразователи или приводные машины).
- Сварочный агрегат Commander 400.

## ВЫБОР НЕОБХОДИМОЙ КОМПОНОВКИ LN-25

|  |        |  |
|--|--------|--|
|  | Модели |  |
|--|--------|--|

| Номер комплекта<br>и его описание  | LN-25         |               |               | Дополнительные комплекты для LN-25 |      |      |        |      |        |        |        |      |      |      |
|--|---------------|---------------|---------------|------------------------------------|------|------|--------|------|--------|--------|--------|------|------|------|
|  | K428<br>LN-25 | K446<br>LN-25 | K449<br>LN-25 | K431-1                             | K432 | K433 | K443-1 | K444 | K444-1 | K444-2 | K624-1 | K625 | K626 | K627 |
| K430-1 Газовый клапан  | X             | +             | +             |                                    |      |      |        |      |        |        |        |      |      |      |
| K434-1 Таймер подачи защитного газа  |               |               | (1)           | (1)                                |      |      | (1)    |      |        |        | (1)    |      |      |      |
| K439 Удлинитель контрольного кабеля  |               |               |               |                                    | X    |      |        |      |        |        |        |      |      |      |
| K443-1 Внутренний контактор  |               |               | +             | 0                                  |      |      |        |      |        |        | 0      |      |      |      |
| K444 Комплект дистанц. управления (конт. терминал)                         | (1)           | (1)           | (1)           | 0                                  |      |      |        |      |        |        | 0      |      |      |      |
| K444-1 Комплект дистанц. управления (6-ти конт. разъем)                    | (1)           | (1)           | (1)           | 0                                  |      |      |        |      |        |        | 0      |      |      |      |
| K444-2 Комплект дистанц. управления (14-ти конт. разъем)                   | (1)           | (1)           | (1)           | 0                                  |      |      |        |      |        |        | 0      |      |      |      |
| K624-1 Модуль дистанционного управления (42 В)                             | (1)           | (1)           | 0             | 0                                  |      |      | 0      | 0    | 0      | 0      |        | (1)  | (1)  | (1)  |
| K625-xx Контрольный кабель, 500 А, резьб. свар., 14-конт. контр.           |               |               |               |                                    |      |      |        |      |        |        | X      |      |      |      |
| K626-xx Контрольный кабель, 350 А, резьб. свар., 14-конт. контр.           |               |               |               |                                    |      |      |        |      |        |        | X      |      |      |      |
| K627-xx Контрольный кабель, 400 А, Twist-Mate свар., 14-конт. контр.       |               |               |               |                                    |      |      |        |      |        |        | X      |      |      |      |
| K431-1 Модуль дистанционного управления (115 В)                            | (1)           | (1)           | 0             |                                    | X    | X    | 0      | 0    | 0      | 0      | 0      |      |      |      |
| K432 Контрольный кабель под резьб. свар. терминалы и конт. контр. терминал |               |               |               | X                                  |      | X    |        |      |        |        |        |      |      |      |
| K433 Блок дистанционного управления для источника питания                  |               |               |               | X                                  | X    |      |        |      |        |        |        |      |      |      |

1. В левой колонке выберите интересующий Вас комплект.
2. Двигаясь направо, определите необходимую модель LN-25 и возможные дополнительные аксессуары.  
0 - не используется с данным комплектом; X - необходим; (1) - нужен один из помеченных комплектов; + - заводская установка для данной модели LN-25.



**Semiautomatic Wire Feeders**  
**E8.100 10/96**  
LN-25

**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. Avtozavodskaya, 16  
тел.: (495)981-0020  
факс: (495)981-0020