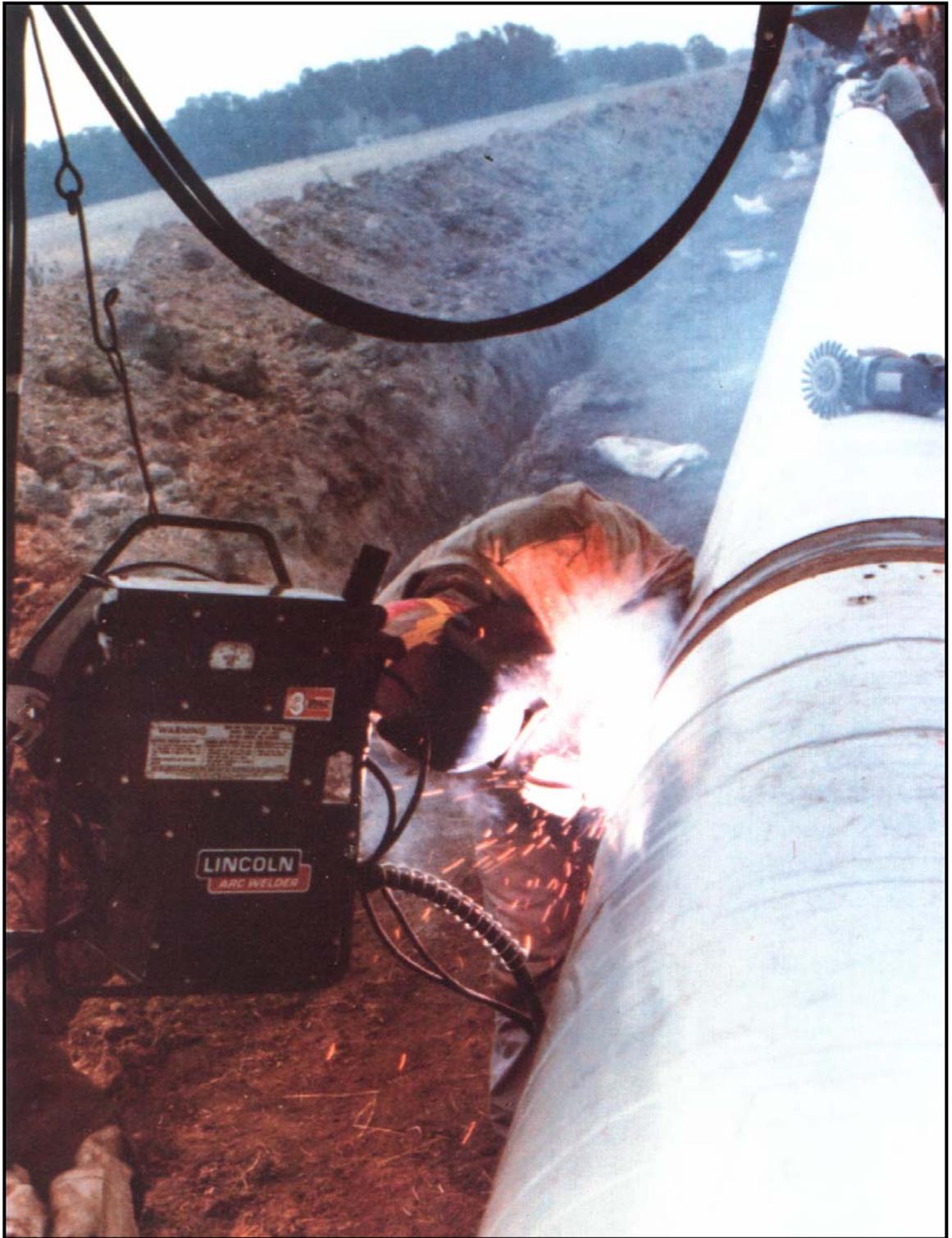


LN-23P



Механизм подачи

для сварки порошковой проволокой в трассовых условиях

LINCOLN[®]
ELECTRIC

Механизм подачи LN-23P



LN-23P с горелкой K345-10

Механизм подачи LN-23P предназначен и оптимизирован для полуавтоматической сварки стыков трубопроводов порошковой проволокой диаметром от .068" (1,7 мм) до 5/64" (2,0 мм) от источников постоянного сварочного тока с жесткой внешней характеристикой. Имеет специальное "трассовое" исполнение, отличающееся дополнительной защитой электрических схем от влаги и повышенной прочностью корпуса.

Поскольку процесс сварки порошковой проволокой крайне чувствителен к напряжению на дуге, LN-23P позволяет с калиброванной точностью регулировать величину скорости подачи сварочной проволоки в пределах 30 - 170 дюйм/мин (0,76 - 4,3 м/мин) и производить регулировку величины сварочного напряжения по установленному в его корпусе вольтметру. Оба параметра независимы друг от друга. Двухпозиционный переключатель, расположенный на горелке, позволяет осуществлять переход на сварку со скоростью подачи, пониженной до уровня 83% от установленной величины. Такая особенность весьма существенна, например, при сварке стыков трубопроводов (при переходе к потолочному положению), а так же везде где необходимо производить сварку корня шва или шва непостоянного профиля. Два аппарата LN-23P могут одновременно

подключаться к одному сварочному источнику и работать попеременно, обеспечивая, таким образом, различные режимы выполнения корневого, горячего, заполняющего и облицовочного прохода при сварке стыков трубопроводов. Для работы с LN-23P используются стандартные катушки с проволокой весом 14 фунтов (6,3 кг), что делает полуавтомат мобильным и транспортабельным. LN-23P идеален для работ в труднодоступных участках, не требует сложной сборки или настройки.

Порошковая самозащитная проволока марки Innershield, производимая компанией Lincoln Electric, позволяет вести полуавтоматическую сварку углеродистых и некоторых низколегированных сталей во всех пространственных положениях без дополнительной газовой защиты. В комбинации с механизмом подачи LN-23P эта проволока широко применяется в строительстве трубопроводов, монтажных работах, в производстве и ремонте, составляя серьезную конкуренцию традиционному методу ручной дуговой сварки штучными электродами.

ПРЕИМУЩЕСТВА ЛИНКОЛЬНА

Работа с LN-23P не сложнее, чем со штучным электродом:

- аппарат весит менее 23 кг, включая горелку с кабелем и катушку проволоки весом 6,3 кг;
- сварочные и контрольные кабели быстро подключаются к источнику;
- нет необходимости в использовании оборудования для подачи защитного газа или флюса.

LN-23P обеспечивает высокую производительность сварки:

- коэффициент наплавки для всех пространственных положений порядка 1,8 - 4,0 кг/час;
- эффективность загрузки оборудования выше чем при сварке штучными электродами на 30-100%;
- одна катушка проволоки весом 6,3 кг наплавляет столько же металла, сколько 8,2 кг штучных электродов диаметром 4,0 мм типа E7018.

Удобство работы с LN-23P:

- режим "захвата дуги" (Trigger Interlock) упрощающий работу сварщика: начав сварку, оператор может отпустить кнопку "Старт/Стоп" на горелке - дуга при этом не погаснет до момента ее физического разрыва;

- при освобожденной кнопке "Старт/Стоп" на горелке электродная проволока остается "электрически холодной", т.е. на вылете отсутствует сварочный потенциал. Эта особенность крайне важна при работе в условиях, опасных с точки зрения поражения током (зоны повышенной влажности, стесненные условия работы сварщика и т.д.);
- позволяет регулировать сварочное напряжение с помощью регулятора и вольтметра, расположенных на корпусе LN-23P;
- бункер для проволоки, надежно защищающий ее от влаги и грязи;
- комплект кабелей стандартной длины 25 футов (7,6 м). Включает 6-типровоной контрольный кабель и сварочный кабель размера 1/0 (сечение 54 мм²);
- 3 года гарантии на качество сборки и комплектующих.



Катушка проволоки Innershield весом 6,3 кг (14 lbs) со специальным адаптером - вид упаковки, применяемой для работы с LN-23P

Для работы с LN-23P необходим специальный адаптер K350 (или K350-1). С помощью этого адаптера так же возможно подключение двух LN-23P к одному источнику питания. Если два LN-23P коммутируются через адаптер - они могут быть установлены на различные режимы, однако работать они будут поочередно. В качестве источника питания возможно использование всего спектра сварочных аппаратов Lincoln Electric, имеющих жесткую вольтамперную характеристику. Для работы в трассовых условиях рекомендуется использование автономного агрегата **Commander 500**, тиристорного трансформатора-выпрямителя **Idealarc DC-400** или универсального инверторного источника питания марки **Invertec V350-PRO**, питаемых от автономной электростанции.

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Номер по каталогу	K316L
Номинальный сварочный ток	350 А при ПВ60%
Диапазон скоростей подачи	30 - 170 дюйм/мин (0,76 - 4,3 м/мин)
Габаритные размеры, В x Ш x Г	521 мм x 229 мм x 483 мм
Вес	16 кг (включая горелку, исключая проволоку)



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И АКСЕССУАРЫ



K345-10

Горелка в комплекте с кабелем длиной 10 ft (3 м). Предназначена для работы на номинальном токе 350 А при ПВ60%. Угол изгиба стандартного мундштука - 90°. Оснащена переключателем на пониженную скорость подачи. Работает с проволокой Innershield Ø .068"-5/64" (1,7-2,0 мм).

K355-10

Горелка в комплекте с кабелем длиной 10 ft (3 м). Облегченный вариант предыдущей горелки. Рассчитана на ток 250 А при ПВ60%. Так же оснащена переключателем на пониженную скорость подачи и работает с проволокой тех же диаметров.

K350 и K350-1

Адаптер для LN-23P. Необходим для подключения LN-23P к сварочным источникам питания производства компании Lincoln Electric. Закрепляется на источнике. Не нужен, если источник оборудован конвертером для полуавтоматической сварки CV-Converter. Один адаптер позволяет подключать один или два LN-23P.

K276

Адаптер для мотка проволоки весом 50 фунтов (22,7 кг)

Закрепляется на корпусе LN-23P и позволяет подавать проволоку со стандартного 22,7-килограммового мотка. Надежно защищает проволоку от грязи и пыли. Оснащен устройством торможения.

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.



Semiauto WF E8.90 06/94 (11/01)
LN-23P Semiautomatic Wire Feeder

THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY
22801, St. Clair Avenue, Cleveland, Ohio 44117-1199, USA

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