

Сварочный агрегат Ranger™ 305 D

Стабильное горение дуги!

Надежная конструкция!

Простота управления!

Готов к работе!



LINCOLN®
ELECTRIC

Универсальность

- ◆ **300 А, 29 В, ПВ100%**
- ◆ **РДС, ПАЗГ, РДС Труб, АДС-ТК**
- ◆ **Вспомогательная сеть питания - 9.5 кВт**
- ◆ **Дизельный двигатель - Kubota®**



Конструкция

- ◆ *Надежная конструкция*
- ◆ *Простота управления*
- ◆ *Закрытый двигатель*



Панель управления

- ◆ Все органы управления двигателем сгруппированы вместе.
- ◆ Один регулятор выходной мощности.
- ◆ Цифровая индикация сварочного тока и напряжения. Предварительная установка режимов сварки и отображение действующих параметров.
- ◆ Редко используемые органы управления закрыты.
- ◆ Разъемы для подключения внешних устройств сгруппированы и закрыты.



Панель закрыта

LINCOLN[®]
ELECTRIC

Вспомогательная панель управления

- ◆ Слева направо:
- ◆ Установка способа сварки
- ◆ Регулировка индуктивности
- ◆ Тумблер управления выходными терминалами
- ◆ Тумблер полярности для вольтметра механизма подачи
- ◆ Рекомендации по работе со сварочным агрегатом на крышке панели



Панель открыта

Установка способа сварки

- ◆ **CV-Wire** – Жесткая ВАХ для полуавтоматической сварки сплошной и порошковой проволокой с возможностью регулировки “пинч-эффекта” / индуктивности:
 - ◆ Поворачивая регулятор “Arc Control” в направлении “Soft”, индуктивность и сварочная ванна становятся более жидкотекучей.



Установка способа сварки

- ◆ **Downhill Pipe – РДС труб электродами с целлюлозным видом покрытия (пологопадающая ВАХ) с возможностью регулировки тока короткого замыкания:**

- ◆ **Корневой шов и “горячий” проход – поворачивая регулятор “Arc Control” в направлении “Crisp”, увеличивается давление столба дуги и ее жесткость.**
- ◆ **Заполняющие и облицовочные слои – поворачивая регулятор “Arc Control” в направлении “Soft”, увеличивается количество наплавляемого - увеличивается скорость сварки.**



Установка способа сварки

- ◆ **CC-Stick** - РДС электродами с основным видом покрытия (крутопадающая ВАХ) с возможностью регулировки тока короткого замыкания / стартового тока:

- ◆ Поворачивая регулятор “Arc Control” в направлении “Crisp”, увеличивается стартовый ток и снижается вероятность залипания электрода на свариваемом изделии.



Установка способа сварки

◆ **Touch-Start™ TIG –**

Аргонодуговая сварка неплавящимся электродом. Технология Touch-Start – зажигание дуги “точечным” касанием позволяет снизить износ вольфрамового электрода и избежать включений вольфрама в основном металле на месте зажигания дуги.

Высокочастотный модуль зажигания дуги не требуется.

- ◆ Регулятор “Arc Control” не используется.



Дополнительные особенности

- ◆ **Тумблер управления выходными терминалами (“Weld Terminals On” / “Remotely Controlled”) управляет работой электронного контактора.**
- ◆ **Тумблер полярности вольтметра, установленного на механизме подачи. Обеспечивает правильное чтение напряжения дуги при полуавтоматическом процессе.**



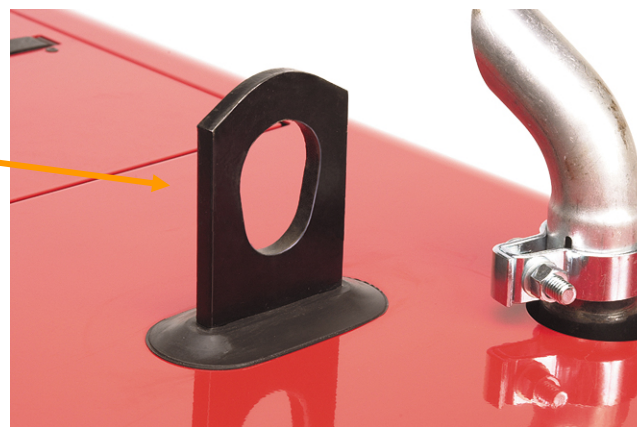
Закрытый двигатель

- ◆ Лучшая защита двигателя по сравнению со сварочными агрегатами, имеющими открытые или полукрытые двигатели.
- ◆ Более низкий уровень шума! Хорошая звукоизоляция!
- ◆ Вентиляционная система туннельного типа, обеспечивающая хорошее охлаждение внутренних элементов агрегата.
- ◆ Номинальные сварочные параметры нормированы при температуре + 40° С.
- ◆ Вращающаяся на 360° выхлопная труба.

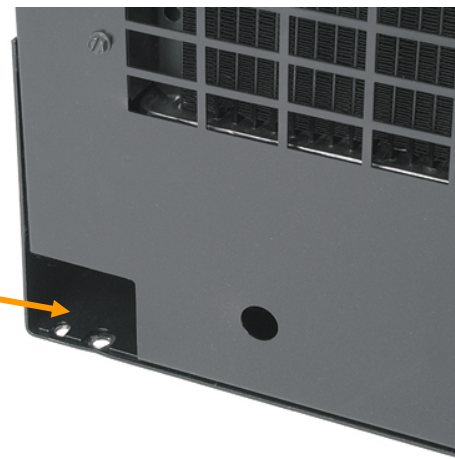


Дополнительные особенности конструкции

◆ **Подъемная петля.**



◆ **Передние и задние монтажные отверстия для захвата агрегата подъемным механизмом.**



Широко используемый дизельный двигатель фирмы “КУБОТА”!

- ◆ **Трехцилиндровый дизельный двигатель марки Kubota D722 мощностью 18.8 л.с. С водяным охлаждением.**
- ◆ **Хорошо известный и широко применяемый на зарубежных сварочных агрегатах.**
- ◆ **Двигатель установлен на резиновых демпферах для снижения уровня вибрации.**
- ◆ **Электростартер.**
- ◆ **Автомобильный аккумулятор, обеспечивающий запуск двигателя в холодную погоду.**
- ◆ **Автоматическое отключение двигателя при низком давлении масла или перегреве двигателя.**

Kubota®



LINCOLN®
ELECTRIC

Ranger 305 D

*Легкий доступ к обслуживаемым
элементам двигателя*

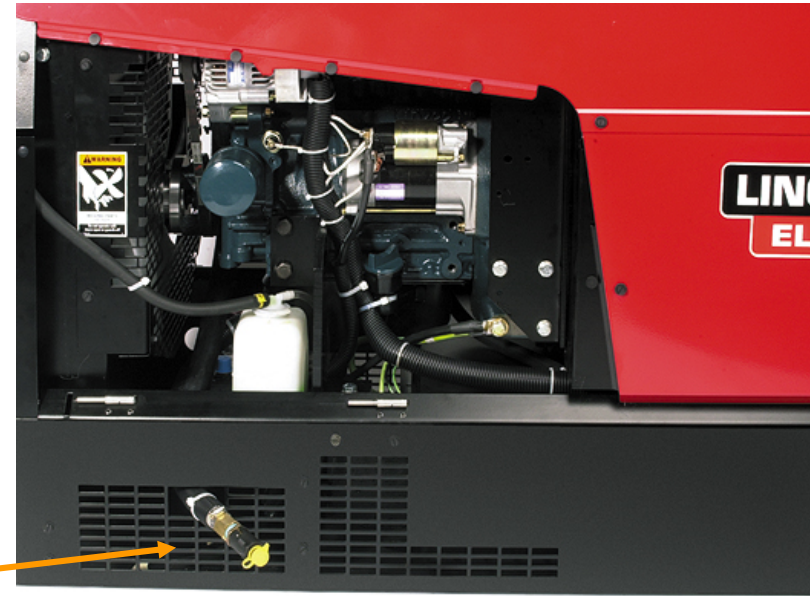
- ◆ **Правый отсек сварочного агрегата: воздушный фильтр, щуп проверки уровня масла, водоотделитель и топливный фильтр.**
- ◆ **Аккумулятор расположен под правым отсеком агрегата.**



Ranger 305 D

Легкий доступ к обслуживаемым элементам двигателя

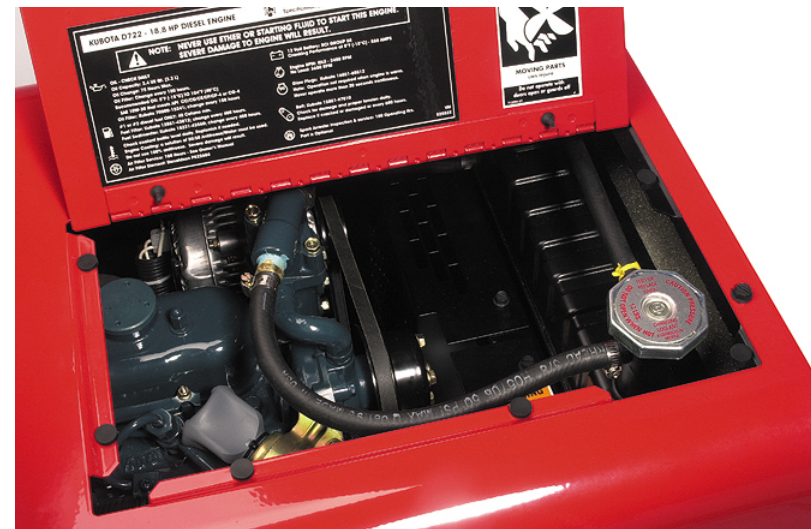
- ◆ **Правая и левая дверцы крепятся на петлях из нержавеющей стали и могут быть легко удалены.**
- ◆ **Шланг с краном для слива отработанного масла можно вытащить с правой или с левой стороны агрегата.**
- ◆ **Процедура замены масла, представлена на левой дверце.**
- ◆ **Левый отсек сварочного агрегата: масляный фильтр, заливная и сливная горловина для масла.**



Ranger 305 D

*Легкий доступ к обслуживаемым
элементам двигателя*

- ◆ **Верхняя дверца обеспечивает доступ к заливной горловине радиатора.**
- ◆ **Процедура обслуживания двигателя представлена на внутренней стороне верхней дверце.**



Новая топливная система!

Более длительный срок службы, удобная и простая система слежения за топливом

- ◆ Объем топливного бака – 45 л
- ◆ Расход топлива при максимальном сварочном токе (300 А) – 4,5 л/час
- ◆ Индикатор объема топлива, расположенный на панели управления сварочного агрегата.
- ◆ Большая и удобная крышка заливной горловины топливного бака
- ◆ Заливная горловина топливного бака конической формы, минимизирующая утечку топлива при заполнении бака.
- ◆ Регулятор оборотов двигателя, позволяющий снизить расход топлива. Снижение оборотов двигателя при снятии нагрузки.



Прост в эксплуатации

300 А при 100% ПВ

- 1 Установите способ сварки
- 2 Установите необходимый сварочный режим
 - сварочный ток или напряжение
- 3 Установите Arc Control в позицию “0”
 - При необходимости отрегулируйте данный параметр
- 4 Подключение механизмов подачи:
 - питающее напряжение -115В, 42В или напряжение дуги
 - тумблер выходных терминалов в положении “On” или “Remotely Controlled”
 - установите полярность



Цифровые дисплеи

- ◆ Цифровые дисплеи для отображения действующего значения сварочного тока и напряжения дуги



Универсальность

- ◆ Ручная дуговая сварка штучными электродами с разным видом покрытия.
- ◆ Аргонодуговая сварка. Технология “Touch Start”.
- ◆ Полуавтоматическая сварка сплошной и порошковой проволокой диаметром до 2,0 мм. Рекомендуемые механизмы подачи: LN-25, LN-15, LN-7, LN-8, LN-742.
- ◆ Полуавтоматическая сварка алюминия с использованием горелок Magnet и Prince® XL с системой протяжки тянуще-толкающего типа.
- ◆ Воздушно-дуговая строжка угольным электродом диаметром до 5 мм.



LINCOLN®
ELECTRIC

Вспомогательная сеть питания

Мощностью - 9,5 кВт

- ◆ Четыре розетки на 120 В и одна двояная розетка на 120/240 В переменного напряжения.
- ◆ Максимальная выходная мощность при отсутствии сварки.
- ◆ Для всех розеток установлены предохранители.
- ◆ Розетка на 220 В / 40 А для подключения электроприборов.



Возможность подключения сварочных источников питания

- ◆ Розетка на 240 В / 40 А / 1 фаза:
 - ◆ источники плазменной резки - *Pro-Cut*® 25 или 55
 - ◆ источники для аргонодуговой сварки на переменном/постоянном токе - *Precision TIG 185* или *Invertec*® V205-T AC/DC



Защитная рама

Дополнительная защита

- ◆ Обеспечивает дополнительную защиту.
- ◆ Изготовлена из толстолистовой стали, что увеличивает ее срок службы.
- ◆ Доступ ко всем отсекам сварочного агрегата.
- ◆ Оснащена подвеской для крепления сварочного кабеля.
- ◆ Возможность установки на шасси K957-1.



Стабильное горение дуги!

 **CHOPPER TECHNOLOGY**

(Запатентованная технология)

LINCOLN[®]
ELECTRIC

CHOPPER TECHNOLOGY

Стабильное горение дуги!

- ◆ **Легкое зажигание дуги!**
- ◆ **Мягкая и стабильная дуга!**
- ◆ **Низкий уровень разбрызгивания!**
- ◆ **Отличный внешний вид сварного шва!**
- ◆ **Универсальность - РДС, ПАЗГ, РДС Труб, АДС-ТК и строжка.**



Дополнительные преимущества!

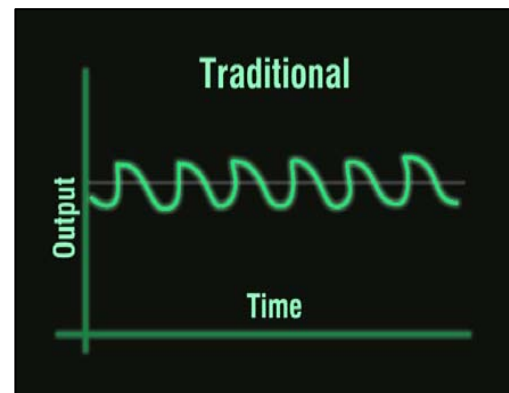
- ◆ **Выходные сварочные характеристики аналогичны характеристикам агрегатов, оборудованных сварочными генераторами постоянного тока.**
- ◆ **Зажигание дуги при аргонодуговой сварки способом - “Touch-Start”. Не требуется высокочастотный блок!**



Что такое **CT** CHOPPER TECHNOLOGY?

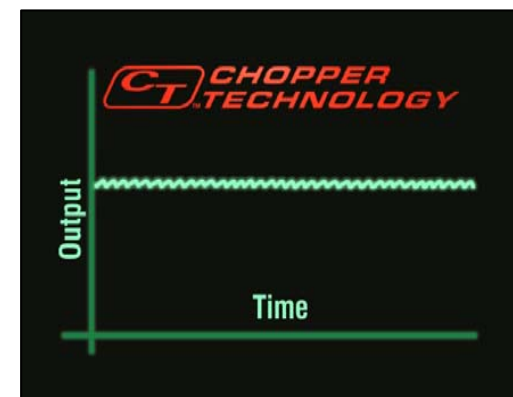
Высокочастотное управления дугой

- ♦ **Выходная мощность на обычном выпрямителе.**



CT CHOPPER TECHNOLOGY

- ♦ **Выходная мощность при высокочастотном управлении дугой.**



Тестирование оборудования

Климатические испытания в камере

Вибрационные испытания

Температурные испытания

Испытания на высокочастотные помехи

Проверка сварочно-технологических свойств

Испытание на механическую прочность

3 года гарантии на качество сборки и комплектующих



Универсальные печатные платы

- ◆ **Одинаковые печатные платы для сварочных агрегатов семейства Ranger:**
 - ◆ **Ranger 305 D – транзисторная плата и плата управления**
 - ◆ **Ranger 305 G – транзисторная плата и плата управления**
 - ◆ **Ranger 250 – транзисторная печатная плата**
- ◆ **Облегчают сервисное обслуживание**



Сравнительная таблица Ranger 305 D (Lincoln) и Trailblazer 301 D (Miller)

	Ranger 305 D	ТВ 301 D
Больше возможностей (Использование Chopper Technology)	РДС П/А сварка АДС, "Touch-Start" РДС труб – спец. режим	РДС П/А сварка АДС-СК, скользящее зажигание Отсутствует
Более высокая сварочная мощность: - на 26% выше при РДС - на 16% выше при П/А сварке	305А, 29В, 100% 300А, 29В, 100%	280А, 25В, 100% 300А, 25В, 100%
Более простая установка режимов сварки и их контроля	Одна ручка и два цифровых дисплея для отображения тока и напряжения	Только одна ручка с калиброванной шкалой
Полностью закрытый кожух сварочного агрегата	Да	Нет
Электрический топливный насос	Да	Нет
Объем топливного бака на 20% больше	45 л	37,5 л