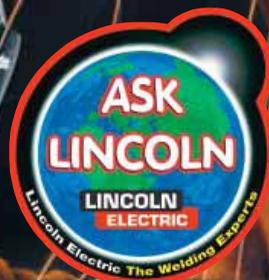


The Lincoln Electric Company

Сварочное
оборудование



LINCOLN[®]
ELECTRIC

Почему Lincoln Electric ?

Компания Lincoln Electric

- **Является** мировым лидером среди производителей оборудования и сварочных материалов.

- **Предлагает готовые решения для разнообразных сварочных процессов**

-полную гамму сварочных материалов, таких как покрытые электроды, сплошные и порошковые проволоки, а также проволоку в комбинации с флюсом для автоматической сварки под флюсом. Эти материалы применяются для сварки углеродистых, низколегированных и легированных сталей, чугуна, цветных металлов, а также для наплавочных и ремонтных работ.

-оборудование, изготавливаемое с использованием самых последних технологий для различных сварочных процессов: для ручной дуговой сварки, аргонодуговой и полуавтоматической сварки, универсальных и многофункциональных источников питания с управлением формой тока, источников питания для сварки под флюсом, систем плазменной резки, сварочных агрегатов, автоматических и полуавтоматических механизмов подачи проволоки, роботизированных / автоматических систем, широкого спектра аксессуаров, а также вытяжных систем для удаления газов и аэрозолей.

- *Команда Lincoln Electric – настоящие эксперты в сварке!*
- *Почему Lincoln Electric? Ответ прост - Мы знаем о сварке все!*



Как пользоваться каталогом	4-5
Источники питания для ручной дуговой сварки	7-17
Источники питания для аргонодуговой сварки	18-28
Компактные сварочные полуавтоматы	29-35
Источники питания для полуавтоматической сварки	36-44
Универсальные источники питания	45-52
Многофункциональные источники с управлением формой тока	53-59
Механизмы подачи проволоки для полуавтоматической сварки	60-76
Источники питания для сварки под флюсом	77-83
Механизмы подачи проволоки для автоматической сварки	84-89
Сварочные агрегаты	90-105
Системы плазменной резки	106-107
Вытяжные системы	108-110
Информация на web сайте	111

Раздел каталога

Классифицирует продукцию для облегчения ее нахождения.

Введение

Общее описание оборудования. Может содержать также описание свойств и область применения.

Преимущества

В этой части представлены главные преимущества оборудования.

Stick Welders
Inverter V270-S
Powerful portability, robust reliability

The Inverter V270-S Stick and Lift TIG welder has been designed and manufactured using the latest digital inverter technology, combining both a rugged industrial construction with excellent arc characteristics.

The lightweight but solid build of this machine makes it suitable for operation on site in conjunction with a generator or within a workshop environment, providing maximum flexibility.

- Excellent arc characteristics.
- Maximum output of 270 amps allows the use of electrodes up to 3.0 mm.
- Excellent stick rattle, basic and cellulose welding performance.
- Adjustable "Arc Force" and "Hot Start" is standard.
- Full featured and user-friendly control panel.
- Available in dual version model, with auto-reconnect power from an engine driven generator.
- Line voltage compensation enables use on remote power from an engine driven generator.
- Features "Lift TIG" with no tungsten contamination.
- Digital display allows precise setting of welding current.
- Meets IEC974-1, RCM and CE standards for safety and reliability.

Processes: Stick, Lift TIG

Output:

Input:

Base Unit Includes: 2m input cable, Carrying strap

Order: K1202-1 Inverter V270-S-2V
K1202-3 Inverter V270-S-2V

Product Name	Product Code	Price (GBP)	Rated Output Current/Output Voltage (A/V)	Full Load Amps (A)	Output Power (kW)	Dimensions (H x W x D) (mm)	Net Weight (kg)
V270-S	K1202-1	460/370.00	270A/200V/230V	270	3.2/3.8	395 x 215 x 460	13.5
V270-S-2V	K1202-3	330/400/350.00	270A/200V/230V	30/270			

www.lincolnelectric.eu

Наименование оборудования
Официальное наименование оборудования.

Иконки типов питания и выходных характеристик
Информация представлена ниже.

Заказ
При заказе укажите номер изделия, которое соответствует Вашим потребностям.

Фотография оборудования
Подробное изображение оборудования.

Технические характеристики
Основные параметры, показатели, размеры и вес изделия.

Иконки выходных характеристик



Падающая вольтамперная характеристика для сварки MMA и TIG.



Сварка переменным током



Вторичная мощность оборудования



Жесткая вольтамперная характеристика для MIG сварки, для сварки порошковыми электродами и сварки под флюсом.



Сварка постоянным током



2-роликковый механизм подачи проволоки



4-роликковый механизм подачи проволоки



Универсальное оборудование с выходной характеристикой CC и CV.



Сварка постоянным или переменным током



Революционная технология контроля эспюры

Иконки типа питания



Однофазное питание.



Питание механизма подачи проволоки 115В AC



Частота 50/60 Гц



Трехфазное питание



Питание механизма подачи проволоки 42В AC



Двигатель - дизель



Однофазное и трехфазное питание



Питание механизма подачи проволоки 40В DC

Обозначения, принятые в каталоге

- **MMA** – Ручная дуговая сварка;
- **TIG** – Аргонодуговая сварка;
- **MIG / MAG** - Полуавтоматическая сварка сплошной проволокой в среде защитных газов;
- **MIG Pulse** – Импульсная сварка в среде защитных газов;
- **TIG AC** – Аргонодуговая сварка на переменном токе;
- **TIG DC** – Аргонодуговая сварка на постоянном токе;
- **TIG Pulse** – Аргонодуговая сварка импульсной дугой;
- **FCAW** - Сварка порошковой проволокой;
- **FCAW-S** – Сварка порошковой самозащитной проволокой;
- **FCAW-G** - Сварка порошковой проволокой в среде защитных газов;
- **CAC-A** – Воздушно-дуговая строжка угольным электродом;
- **CV (Constant Voltage)** – Жесткая вольтамперная характеристика;
- **CC (Constant Current)** – Падающая вольтамперная характеристика;
- **Pulse-on-Pulse** – Режим импульсной сварки с последовательным чередованием импульсов с высокой и низкой энергией;
- **Power Mode** – Режим сварки при постоянной выходной сварочной мощности;
- **Power Wave Technology** – Технология управления величиной и формой сварочного тока;
- **AC (Alternate Current)** – Сварка на переменном токе;
- **DC (Direct Current)** – Сварка на постоянном токе;
- **LIFT TIG** - Аргонодуговая сварка с зажиганием дуги точечным касанием;
- **HF (High Frequency)** – Зажигание дуги с помощью осциллятора;
- **TIG Scratch** – аргонодуговая сварка с зажиганием чирканьем;
- **Hot Start** - Регулировка стартового тока для облегчения зажигания дуги;
- **Arc Force** – Функция форсирования дуги;
- **Rapid Arc** – высокоскоростная сварка в среде защитных газов;
- **Tandem MIG** – Дуговая сварка сплошной или металлпорошковой проволокой в среде защитных газов;
- **Pipe welding** – Режим ручной дуговой сварки труб целлюлозным электродом



Источники питания для ручной дуговой сварки

Stick

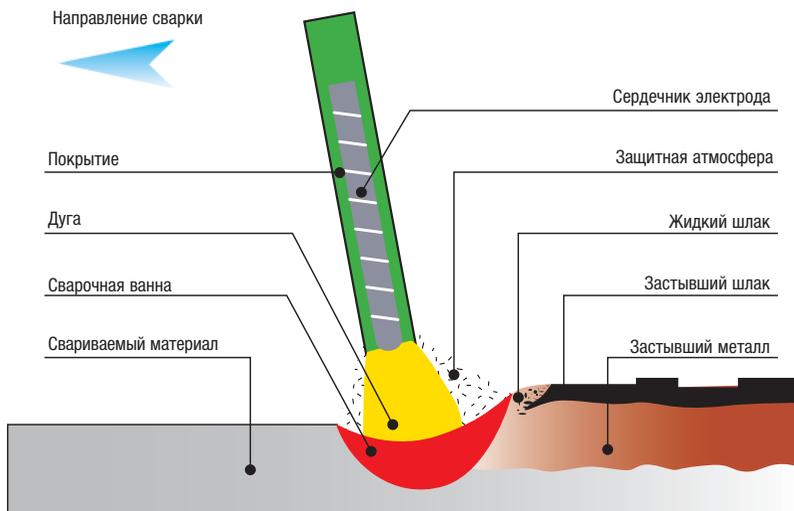
WELDERS

- Сварка широкого спектра материалов различных толщин.
- Традиционные выпрямители и инверторы.

	МОДЕЛЬ	ВЫХОДНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		Сварочный ток (A)	СЕТЬ ПИТАНИЯ		ПРОЦЕССЫ				ОСОБЕННОСТИ			
		Вольт-амперные характеристики	Род тока		Напряжение (V)	MMA	Lift TIG	TIG Scratch	CAC-A	Hot Start	Arc Force	Амперметр	Гарантия (лет)	
1-фазные выпрямители	Handy Stick	CC	DC	5-130	230	●							1	
	Invertec® V145-S	CC	DC	5-145	230	●	●			●	●		2	
	Invertec® V160-S	CC	DC	5-160	230	●	●			●	●		2	
	Invertec® V160-S-2V	CC	DC	5-160	115/230	●	●			●	●		2	
	Invertec® V205-S	CC	DC	5-200	230/400	●	●			●	●	●	2	
3-фазные выпрямители	Invertec® V270-S	CC	DC	5-270	400	●	●			●	●	●	2	
	Invertec® V270-S-2V	CC	DC	5-270	230/400	●	●			●	●	●	2	
	Invertec® V405-S	CC	DC	5-400	400	●	●		○	●	●	●	2	
3-фазные выпрямители	LINC 405-S	CC	DC	15-400	230/400	●	●	○		●	●		2	
	LINC 405-SA	CC	DC	15-400	230/400	●	●	○		●	●	●	2	
	LINC 635-S	CC	DC	15-670	230/400	●	●	○		●	●		2	
	LINC 635-SA	CC	DC	15-670	230/400	●	●	○		●	●	●	2	

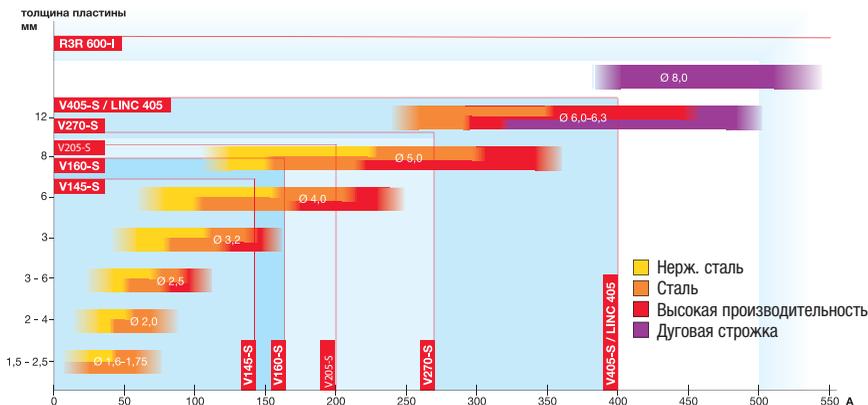
● Отлично ● Хорошо / приемлемо ● С дополнительными аксессуарами

Ручная дуговая сварка



При этом методе электрическая дуга возникает между плавящимся покрытым электродом и свариваемым материалом. В следствие горения дуги происходит плавление электрода и кромок материала. После расплавления происходит смешивание свариваемого материала с материалом электрода, а после остывания возникает неразъемное соединение. Электрод изготовлен из того же материала, что и свариваемый материал. Покрытие электрода может быть кислым, рутиловым, основным, целлюлозным или смешанным. Во время сварки вокруг дуги создается защитная атмосфера, а также шлак, защищающий шов.

Выбор оборудования для ручной дуговой сварки



Handy Stick

Самый портативный источник питания для ручной дуговой сварки!



Преимущества

- **Идеальная характеристика** дуги при сварке электродами с рутиловым и основным видом покрытия.
- **Мощный источник питания**, весом всего 4,5кг.
- **Полностью готов к работе.** Набор кабелей включен в комплектацию аппарата.
- **Соответствует** требованиям стандартов IEC974-1, ROHS и CE.

Сварочные процессы

MMA



Стандартный комплект поставки

5м сетевой кабель, кабель на деталь 2м, электрододержатель и кабель 5м.

Заказ

K10421-1 HANDY STICK

Ø (мм)	2,0	2,5	3,2
Basic	X	X	X
Rutile	X	X	X



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
HANDY STICK	K10421-1	230/1/50-60	130A/35%	16A	5-130 A	320 x 200 x 430	4,5

Invertec® V145-S

Lincoln предлагает самый портативный источник!

Сварочная дуга ещё никогда не была такой стабильной. Invertec® V145-S предлагает значительно больше, чем можно ожидать от оборудования этого класса. Благодаря уникальной функции авторегулируемого форсирования дуги (Auto-adaptive Arc Force) во время сварки, ток сварки стабилизируется, что предотвращает залипание электрода и снижает уровень разбрызгивания. Другой специальной функцией является возможность выбора типа дуги "мягкая" (Soft) и "жесткая" (Crisp).

Преимущества

- **Идеальная характеристика** дуги при сварке электродами с рутиловым, основным и целлюлозным видом покрытия диаметром до 4 мм.
- **Улучшенная функция авторегулируемого форсирования дуги (Auto Adaptive Arc Force)** предотвращает залипание электрода и снижает уровень разбрызгивания.
- **Два режима ручной дуговой сварки: «мягкий» (Soft) и «жесткий» (Crisp)** позволяют выбрать соответствующую динамику дуги для данного типа электрода.
- **Функция «Горячий старт» (Hot Start)** обеспечивает идеальное зажигание дуги.
- **Функция Lift TIG** обеспечивает идеальное зажигание дуги при аргонодуговой сварке, что исключает подгорание электрода и загрязнение вольфрамом металла шва.
- **Функция включения вентилятора при необходимости (F.A.N.)** снижает потребляемую мощность и попадание пыли и дыма внутрь устройства.
- **Питание 230В/1 фаза (16А)**, сетевой кабель длиной до 60м, а также возможность питания от автономного генератора, позволяют применять источник практически везде.
- **Стандартная комплектация** источника предполагает наличие эргономичной ручки и ремня для переноски.
- **Переносной набор.** "Комплект Сварщика" содержит кабель с электрододержателем, кабель на деталь, щиток сварщика, молоток и щётку.
- **Источник** соответствует требованиям стандартов IEC974-1, ROHS и CE.
- **Гарантия** 2 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MMA, Lift TIG



Стандартный комплект поставки

2м сетевой кабель, ремень для переноски

Заказ

K12009-1	Invertec® V145-S
K12009-1P	Invertec® V145-S "Package"
K12009-3	Invertec V145-S - 12V



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
V145-S	K12009-1	230V/1/50-60	145A/25,8V/35%	16A (slow)	5-145 A Max. OC.V: 75V	288 x 158 x 392	6
	K12009-1P		105A/24,2V/100%			600 x 180 x 580	11,7

Invertec® V160-S

Высокое качество дуги при небольших размерах

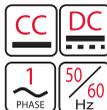
Invertec® V160-S является инверторным сварочным источником для ручной дуговой сварки, гарантирующим идеальные свойства дуги при использовании наиболее популярных электродов с рутиловым и основным покрытием. V160-S имеет встроенную функцию «Горячий старт» (Hot Start) и возможность регулировки форсирования дуги (Arc Force). Присоединив горелку с газовым вентилем можно осуществлять аргонодуговую сварку на постоянном токе DC, с использованием функции Lift TIG. Возможность подключения к различным сетям питания (115В/230В или 230В в зависимости от исполнения) с надёжной портативной конструкцией, позволяет применять данный источник практически в любых условиях.

Преимущества

- **Обеспечивает** большое разнообразие операций в диапазоне сварочных токов 6-160А DC.
- **Превосходные свойства дуги** при использовании электродов с рутиловым и основным видом покрытия.
- **Регулируемая функция** «Форсирование дуги» (Arc Force).
- **Современные инверторные технологии** обеспечивают идеальные свойства дуги.
- **Выпускается в версии с двойным сетевым питанием** 115В/230В, автоматический выбор входного напряжения.
- **Функция "Lift TIG"** обеспечивает идеальное зажигание дуги при аргонодуговой сварке, что исключает подгорание электрода и загрязнение вольфрамом металла шва.
- **Изменение входного напряжения** позволяет работать от генератора.
- **Защита от перегрева и перепадов** напряжения.
- **Источник** соответствует требованиям стандартов IEC974-1, ROHS и CE.
- **Гарантия 2 года** на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MMA, Lift TIG



Стандартный комплект поставки

2м сетевой кабель, ремень для переноски.

Заказ

K12016-1 Invertec® V160-S
230/1/50-60

K12016-3 Invertec® V160-S - 2V
115/230/1/50-60



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
V160-S	K12016-1	230/1/50-60	145А/25,8В/35%	16А	5-145 А Max. OCV: 75V	320 x 200 x 430	10,5
V160-S - 2V	K12016-3	115/230/1/50-60	105А/24,2В/100%	32А / 16А			

Invertec® V205-S

Универсальный источник питания для ручной дуговой сварки

Источники TIG и MMA - Invertec® V205-S, были спроектированы и изготовлены с использованием новейших достижений инверторной техники, что позволило создать надёжный промышленный аппарат с идеальными свойствами сварочной дуги. Малый вес и одновременно прочный корпус источника, делают его идеальным для применения даже в очень тяжелых условиях эксплуатации. Благодаря возможности питания от генератора и функции автоопределения входного напряжения 230/400В/1 фаза, данные источники можно применять практически везде, как в мастерских так и в полевых условиях.

Преимущества

- **Функция автоопределения** питающего напряжения 230/400В 1 фаза.
- **Идеальная** характеристика дуги.
- **При максимальном выходном токе 205А**, возможность осуществления сварки электродами диаметром до 4мм.
- **Превосходные** сварочные свойства при сварке электродами с рутиловым, основным и целлюлозным видом покрытия.
- **Стандартная комплектация** предполагает наличие функций: Форсирование дуги (Arc Force) и Горячий старт (Hot Start).
- **Функциональный** и простой интерфейс панели управления.
- **Компенсация** изменений входного напряжения позволяет работать от генератора.
- **Функция Lift TIG** обеспечивает идеальное зажигание дуги при аргодуговой сварке, что исключает подгорание электрода и загрязнение вольфрамом металла шва.
- **Цифровой дисплей** обеспечивает точную установку параметров сварочного тока.
- **Источник** соответствует требованиям стандартов IEC974-1, ROHS и CE.
- **Гарантия** 2 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MMA, Lift TIG



Стандартный комплект поставки

2м сетевой кабель, ремень для переноски.

Заказ

K12019 -1

Invertec® V205-S - 2V



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
V205-S	K12019-1	230/400/1/50-60	200А/28В/35% 170А/26,8В/100%	35/20А (slow)	5-200 А Max. OCV: 48В	385 x 215 x 480	16,8

Invertec® V270-S

Мощный и надежный источник ручной дуговой сварки в компактном исполнении

Invertec® V270-S - источник для ручной дуговой сварки с возможностью аргонодуговой сварки на постоянном токе. Invertec V270-S спроектирован и изготовлен с использованием новейшей инверторной техники, объединяя прочность и надежность с превосходными свойствами сварочной дуги. Малый вес и одновременно прочный корпус, а также возможность работать от генератора позволяют использовать источник не только в мастерских, но и в полевых условиях, что обеспечивает универсальность применения.

Преимущества

- **Идеальные** свойства сварочной дуги.
- **Максимальный ток 270А** позволяет осуществлять сварку электродами диаметром до 5мм.
- **Превосходное** качество сварки при использовании электродов с рутиловым, основным и целлюлозным покрытием.
- **Функции: «Форсирование дуги» (Arc Force) и «Горячий старт» (Hot Start)** в стандартной комплектации.
- **Функциональный** и простой интерфейс панели управления .
- **Выпускается в версии с двойным питанием** 230В/400В/ 3 фазы, автоматический выбор напряжения.
- **Компенсация изменений питающего напряжения** позволяет работать от генератора.
- **Функция "Lift TIG"** обеспечивает идеальное зажигание дуги при аргонодуговой сварке, что исключает подгорание электрода и загрязнение вольфрамом металла шва.
- **Цифровой дисплей** обеспечивает точную регулировку сварочного тока.
- **Источник** соответствует требованиям стандартов IEC974-1, R0HS и CE.
- **Гарантия** 2 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MMA, Lift TIG



Стандартный комплект поставки

2м сетевой кабель, ремень для переноски.

Заказ

K12022-1

Invertec® V270-S

K12022-3

Invertec® V270-S - 2V



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
V270-S	K12022-1	400/3/50-60	270А/30,8В/35% 200А/28В/100%	20А	5-200 А Max. OCV: 48В	385 x 215 x 480	13,5
V270-S - 2V	K12022-3	230/400/1/50-60		35 / 20А			

Invertec® V405-S

Мощный и надежный источник ручной дуговой сварки в компактном исполнении

Invertec® V405-S - источник для ручной дуговой сварки с возможностью аргонодуговой сварки, является портативным, надежным аппаратом с прочным корпусом, обеспечивающим идеальные свойства сварочной дуги. Возможность работы от генератора позволяет использовать источник в заводских и монтажных условиях, что обеспечивает универсальность его применения. Функции Lift TIG, Горячий старт (Hot Start) и Форсирование дуги (Arc Force) расширяют возможности источника. Высокий ПВ источника позволяет использовать его при длительной нагрузке. Надежная и прочная конструкция источника Invertec® V405-S позволяет осуществлять высококачественную профессиональную сварку даже в самых тяжелых условиях эксплуатации.

Преимущества

- **Широкая область применения** благодаря широкому диапазону регулировки сварочного тока 5 - 400 A DC.
- **Максимальный ток 405A** позволяет осуществлять сварку электродами, диаметром до 6,3 мм.
- **Превосходное** качество сварки при использовании электродов с рутиловым, основным и целлюлозным видом покрытия.
- **Функции:** "Форсирование дуги" (Arc Force) и «Горячий старт» (Hot Start) в стандартной комплектации.
- **Функциональный** и простой интерфейс панели управления.
- **Функция включения вентилятора при необходимости (F.A.N.)** снижает потребляемую мощность и попадание пыли и дыма внутрь устройства.
- **Функция "Lift TIG"** обеспечивает идеальное зажигание дуги при аргонодуговой сварке, что исключает подгорание электрода и загрязнение вольфрамом металла шва.
- **Цифровой дисплей** обеспечивает точную регулировку сварочного тока.
- **Источник** соответствует требованиям стандартов IEC974-1, ROHS и CE.
- **Гарантия 2** года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MMA, Lift TIG, CAC-A



Стандартный комплект поставки
2м сетевой кабель, ремень для переноски.

Заказ
K12025-1 Invertec® V405-S



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
V405-S	K12025-1	400/3/50-60	400A/36V/35% 300A/32V/100%	30A	5-400 A Max. OCV: 48V	500 x 270 x 610	31

LINC 405-S & SA

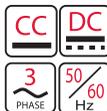
Мощный и надежный источник ручной дуговой сварки в компактном исполнении

Linc® V405-S - источник для ручной дуговой сварки с возможностью аргонодуговой сварки является портативным, надежным аппаратом с прочным корпусом, обеспечивающим идеальные свойства сварочной дуги. Возможность работы от генератора позволяет использовать источник в заводских и монтажных условиях, что обеспечивает универсальность его применения. Функции Lift TIG, Горячий старт (Hot Start) и Форсирование дуги (Arc Force) расширяют возможности источника. Высокий ПВ источника позволяет использовать его при длительной нагрузке. Надежная и прочная конструкция источника Linc® V405-S позволяет осуществлять высококачественную профессиональную сварку даже в самых тяжелых условиях эксплуатации.

Преимущества

- **Широкая область применения** благодаря широкому диапазону регулировки сварочного тока 5 - 400 A DC.
- **Максимальный ток 405A** позволяет осуществлять сварку электродами, диаметром до 6,3 мм.
- **Превосходное качество сварки** при использовании электродов с рутитовым, основным и целлюлозным видом покрытия.
- **Функции:** «Форсирование дуги» (Arc Force) и «Горячий старт» (Hot Start) в стандартной комплектации.
- **Функциональный** и простой интерфейс панели управления.
- **Функция включения вентилятора при необходимости (F.A.N.)** снижает потребление мощности и попадание пыли и дыма внутрь устройства.
- **Функция "Lift TIG"** обеспечивает идеальное зажигание дуги при аргонодуговой сварке, что исключает подгорание электрода и загрязнение вольфрамом металла шва.
- **Цифровой дисплей** обеспечивает точную регулировку сварочного тока.
- **Источник** соответствует требованиям стандартов IEC974-1, ROHS и CE.
- **Гарантия** 2 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MMA, Lift TIG, CAC-A



Стандартный комплект поставки
5м сетевой кабель, ремень для переноски.

Заказ

K14002-2 LINC 405-S
K14002-1 LINC 405-SA



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
LINC 405-S	K14002-2	230/400/3/50-60	400A/36V/35% 240A/29V/100%	63A (230V) 40A (400V)	15-400 A Max. OCV: 78V	640 x 580 x 700	126
LINC 405-SA	K14002-1						

LINC 635-S & SA

Мощный и надежный аппарат для сварки электродами

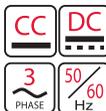
LINC 635- исключительно прочный и надежный сварочный аппарат для сварки электродами, специально разработан для эксплуатации в тяжелых условиях. Аппарат изготавливается в двух версиях: LINC 635-S для сварки электродами (рутиловыми, целлюлозными электродами и с основным типом покрытия) и LINC 635-SA- имеющий все возможные опции регулировки и индикации режимов работы.

Преимущества

- **Прочный и надежный** сварочный аппарат общего назначения с отличными сварочно-технологическими характеристиками.
- **Позволяет** производить сварку рутитовыми, целлюлозными электродами и с основным типом покрытия электродами.
- **Возможность** воздушно-дуговой строжки.
- **Функция «Hot Start» (горячий старт)**, обеспечивает отличный поджиг дуги (для модели SA).
- **Функция «Arc Force» (мощность дуги)**, предотвращает прилипание залипание электрода к свариваемой детали (для модели SA).
- **Цифровой индикатор** – для отображения значений сварочного тока (для модели SA).
- **Простая** панель управления.
- **Функция включения вентилятора при необходимости (F.A.N.)** снижает потребление мощности и попадание пыли и дыма внутрь устройства.
- **Конструкция аппарата** имеет колеса, подъемные проушины, ручки для подъема и толкания.
- **Возможность TIG-сварки** способом Lift TIG DC (для модели SA).
- **Соответствует** требованиям стандартов IEC974-1, ROHS, CE.
- **Гарантия 2 года** на качество сборки и комплектующие.



Сварочные процессы
MMA, Lift TIG DC (-SA), CAC-A



Стандартный комплект поставки

5м сетевой кабель

Заказ

K14038-2 LINC 635-S

K14038-1 LINC 635-SA



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
LINC 635-S	K14038-2	230/400/3/50-60	670A/44V/35%	100A (230V)	15-670 A	640 x 580 x 700	150
			500A/40V/60%	63A (400V)	Max. OCV: 78V		
LINC 635-SA	K14038-1		400A/36V/100%				

КОМПЛЕКТЫ АКСЕССУАРОВ

КОМПЛЕКТЫ СВАРОЧНЫХ КАБЕЛЕЙ (НА ДЕТАЛЬ / ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛЬ)

Номер по каталогу:

- KIT-140A-16-3M** (140A - 16мм² - 3м)
- KIT-140A-25-5M** (140A - 25мм² - 5м)
- KIT-200A-25-3M** (200A - 25мм² - 3м)
- KIT-200A-35-5M** (200A - 35мм² - 5м)
- KIT-250A-35-5M** (250A - 35мм² - 3м)
- KIT-300A-50-5M** (300A - 50мм² - 5м)
- KIT-400A-70-5M** (400A - 70мм² - 5м)



КОМПЛЕКТ КАБЕЛЕЙ (НА ДЕТАЛЬ)

Номер по каталогу:

- GRD-400A-70-5M** (400A - 70мм² - 5м)
- GRD-400A-70-10M** (400A - 70мм² - 10м)
- GRD-400A-70-15M** (400A - 70мм² - 15м)
- GRD-600A-95-10M** (600A - 95мм² - 10м)



КОМПЛЕКТ ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ

1 потенциометр, 6-ти контактный разъем, 15м кабель

Номер по каталогу: **K10195-1-15M**

2 потенциометра, 6-ти контактный разъем, 15м кабель для использования с (R3R600-I)

Номер по каталогу: **K10124-1-15M**

Соединительный кабель

Номер по каталогу: **K10398**



ТЕЛЕЖКИ

2-колесная тележка для V160, V205, V270

Номер по каталогу: **W0200002**



4-колесная тележка с платформой для газовый баллонов для V405

Номер по каталогу: **W0200003**



РЕГУЛЯТОР ДАВЛЕНИЯ ГАЗА

Поставляется для газовых баллонов с CO₂, аргоном или со смесью аргона. В комплекте с манометром, расходомером с двойной шкалой и газовым шлангом, длиной 1,3м.

Номер по каталогу: уточняйте у наших специалистов



TIG ГОРЕЛКИ

Lincoln предлагает полный спектр горелок для TIG сварки.

Стандартная головка горелки LT 17G, ручной клапан, 140A DC / 100A AC @ 35%

Коннектор 10-25мм² (V145S)

K10513-17-4VS LT17 GV, 4м

K10513-17-8VS LT17 GV, 8м



Коннектор 35-50мм² (V160S, V270S, V405S)

K10513-17-4V LT17 GV, 4м

K10513-17-8V LT17 GV, 8м

Источники питания для аргодуговой сварки

TIG WELDERS

- Точный контроль дуги
- Высокое качество шва
- Революционные технологии

MICRO/START™ II
TECHNOLOGY

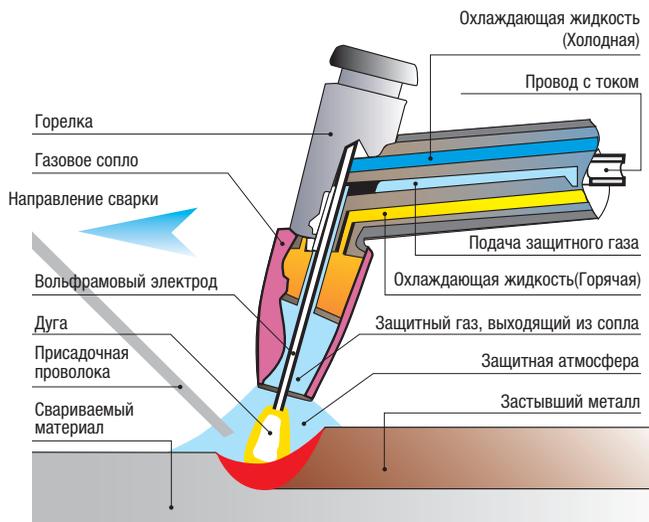
	МОДЕЛЬ	ВЫХОДНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			СЕТЬ ПИТАНИЯ	ПРОЦЕССЫ					ОСОБЕННОСТИ			
		Вольтамперные характеристики	Род тока	Сварочный ток (A)		Напряжение (V)	MMA	Lift TIG	TIG HF	TIG Pulse	CAC-A	HF Pulse	TIG AC	Амперметр
1-фазные инверторы	<i>Invertec® V160-T</i>	CC	DC	5-160	230	●	●	●						2
	<i>Invertec® V160-T-2V</i>	CC	DC	5-160	115/230	●	●	●						2
	<i>Invertec® V160-TP</i>	CC	DC	5-160	230	●	●	●	●		●	●		2
	<i>Invertec® V160-TP-2V</i>	CC	DC	5-160	115/230	●	●	●	●		●	●		2
	<i>Invertec® V205-T AC/DC</i>	CC	AC/DC	6-200	115/230	●	●	●	●		●	●	●	2
	<i>Precision® TIG 225</i>	CC	AC/DC	5-230	380/415	●		●	●		●	●	●	3
	<i>Precision® TIG 275</i>	CC	AC/DC	2-340	220/415	●		●	●		●	●	●	3
<i>Precision® TIG 375</i>	CC	AC/DC	2-420	220/415	●		●	●		●	●	●	3	
3-фазные инверторы	<i>Invertec® V270-T</i>	CC	DC	5-270	400	●	●	●			●	●		2
	<i>Invertec® V270-TP</i>	CC	DC	5-270	400	●	●	●	●		●	●		2
	<i>Invertec® V270-TP-2V</i>	CC	DC	5-270	230/400	●	●	●	●		●	●		2
	<i>Invertec® V405-TP</i>	CC	DC	5-400	400	●	●	●	●	●	●	●		2
	<i>Invertec® V310-T AC/DC</i>	CC	AC/DC	5-310	230/400	●	●	●	●		●	●	●	2

● Отлично

● Хорошо / приемлемо

● С дополнительными аксессуарами

Аргонодуговая сварка



При аргонодуговой сварке электрическая дуга возникает между не плавящимся вольфрамовым электродом и свариваемым материалом. Сварочная ванна защищается инертным газом, обычно чистым аргонem. Для сварки необходимо сплавить кромки свариваемых деталей дугой или использовать дополнительную присадочную проволоку, расплавляя ее в электрической дуге и заполняя сварочное соединение.

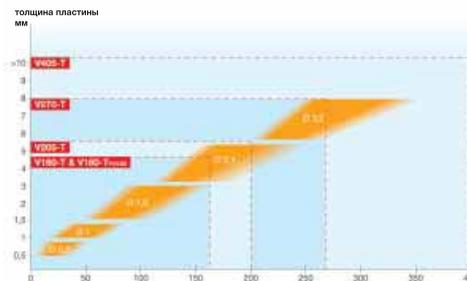
Поджиг дуги происходит двумя методами: контактным методом - путем прикосновения вольфрамового электрода свариваемому материалу и последующим поднятием его на высоту нескольких миллиметров (Lift TIG), или бесконтактным методом с использованием высокочастотного поджига (HF TIG).

Применяемый сварочный ток:

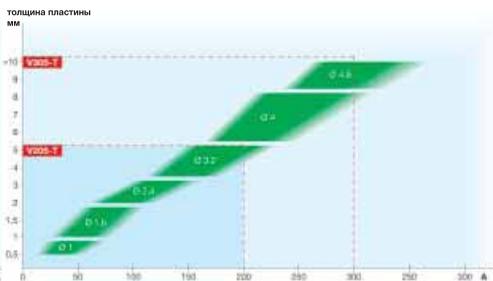
- DC (постоянный) ток используется для большинства металлов (сталь/ нерж. сталь).
- AC (переменный) ток используется для сварки алюминия и других материалов с поверхностью из тугоплавкого оксида.

Выбор оборудования для аргонодуговой сварки

Сталь/ Нерж. сталь



Алюминий



Invertec® V160-T&TP

Спроектирован для долгой надежной работы

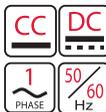
Источники TIG и MMA Invertec® 160T&T-Pulse были спроектированы и изготовлены с использованием новейших решений инверторной техники, позволяющих изготовить надёжное, промышленное оборудование с идеальными свойствами сварочной дуги. Это полнофункциональные инверторные аппараты для аргонодуговой сварки на постоянном токе с отличным контролем дуги. Они имеют встроенный соленоид для управления подачей газа, а также позволяют выбирать способ поджига дуги - с помощью высокочастотной схемы или касанием (Lift TIG), что делает эти устройства идеальными для широкого спектра применения технологии TIG DC. Аппараты могут быть использованы для сварки с покрытыми электродами от Lincoln. Благодаря относительно небольшим размерам и небольшой массе, аппараты являются универсальными для работ как в мастерских, так и в полевых условиях. Уникальной функцией модели V160T-Pulse является изменяемая высокая частота импульса, которая позволяет сварщику фокусировать дугу соответственно применению.

Преимущества

- **Высокоразвитая инверторная** технология для TIG сварки.
- **Возможность** питания от генератора.
- **Поджиг HF и Lift TIG** соответствует всем требованиям.
- **Функциональный и простой интерфейс** панели управления позволяет без труда настраивать параметры сварки.
- **Функция включения вентилятора** при необходимости (F.A.N.) снижает потребляемую мощность и попадание пыли и дыма внутрь устройства.
- **Гнезда подключения** и ручки управления защищены от повреждений.
- **Высокая частота импульса** в V160T-Pulse позволяет фокусировать дугу, снизить деформации и увеличить скорость сварки.
- **Соответствует** требованиям стандартов IEC974-1, ROHS и CE.
- **Гарантия** 2 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MMA, Lift TIG, TIG HF, TIG Pulse (V160-TP)



Стандартный комплект поставки

Сетевая кабель 2 м, ремень для переноски, комплект для подключения газа.

Заказ

K12017-1	Invertec® V160-T 230/1/50-60
K12017-3	Invertec® V160-T - 2V 115/230/1/50-60
K12018-1	Invertec® V160-TP 230/1/50-60
K12018-3	Invertec® V160-TP - 2V 115/230/1/50-60



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
V160-T V160-TP	K12017-1 K12018-1	230/1/50-60	160A/26,4V/35% 130A/25,2V/100%	16A	5-160A Max. OCV: 48V	320 x 200 x 430	10,5
V160-T-2V V160-TP-2V	K12017-3 K12018-3	115/230/1/50-60		32A / 16A			

Precision® TIG 225

Отличное решение для сварки тонколистового металла

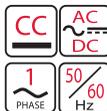
Модель Precision® TIG 225 отлично подходит для сварки общего назначения, автомобилестроения, мотоспорта, для обучения в профессиональных технических училищах и для бытовых нужд.

Технология Micro-Start II гарантирует стабильное горение дуги во всем диапазоне сварочных токов и обеспечивает качественный процесс на всех этапах сварочного цикла: зажигание дуги, старт, сварка, заварка кратера.

Преимущества

- **5-230 А.** Самый широкий диапазон сварочного тока среди оборудования этого класса.
- **Новая запатентованная технология Micro-Start II** обеспечивает стабильный поджиг и горение дуги на низких токах, хорошее качество сварки и заварки кратеров при работе на переменном (AC) и постоянном (DC) токе.
- **Функция AC Auto-Balance** (автоматическая балансировка переменного сварочного тока) автоматически устанавливает оптимальное соотношение между отрицательной и положительной составляющей сварочного тока, обеспечивая тем, самым необходимую глубину проплавления и разбивку оксидных пленок. Все это гарантирует формирование качественного шва при сварке алюминия.
- **Встроенный импульсный генератор** (сварка импульсной дугой) помогает контролировать тепловложение в процессе сварки. Это особенно актуально при сварке тонколистового металла.
- **Резервная мощность аппарата 115В** при 20А позволяет использовать мощные блоки жидкостного охлаждения горелок или другие устройства.
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MMA, TIG



Заказ
K2534-1

Precision® TIG 225



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Precision TIG 225 Базовая модель	K2534-1	380/400-415/1/50	90А/23.4В/100%	21/20А	5-230А AC 5-230А DC Max. OCV:75V	526 x 368 x 650	87

Precision® TIG 275

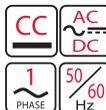
Надежный источник аргонодуговой сварки для профессиональных работ

Модель Precision® TIG 275 отлично подходит для различных производств, аэрокосмической промышленности, мотоспорта, для обучения в профессиональных технических училищах.

Преимущества

- **Запатентованная технология Micro-Start II** обеспечивает стабильный поджиг дуги на низких токах, хорошее качество сварки при сварке на переменном (AC) и постоянном (DC) токе.
- **Функция AC Auto-Balance** (автоматическая балансировка переменного сварочного тока) автоматически запускает режим очистки поверхности шва от оксидных пленок, обеспечивая, таким образом, отличный вид шва при сварке алюминия.
- **Встроенный импульсный генератор** (дополнительная функция) помогает контролировать тепловложение для снижения сварочных деформаций и предотвращения прожога тонколистового материала.
- **Встроенный отсек** для хранения расходных частей горелки.
- **Функция включения** вентилятора при необходимости предотвращает перегрев аппарата, снижает потребляемую мощность, уровень шума, износ двигателя и попадание пыли внутрь устройства.
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MMA, TIG



Заказ

K2620-1

Precision® TIG 275



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Precision TIG 275	K2620-1	220-230/380-400/ 415/1/50/60	275A/31V/40%	80/46/43A 95/55/50A	DC: 2-340A AC: 2-340A Max: OCV: 75V	787 x 559 x 660	180

Precision® TIG 375

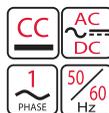
Стабильные характеристики дуги – максимальный контроль за сварочным процессом

Модель Precision® 375 – это аппарат с полным набором функций для качественной сварки, включая импульсный режим и возможностью компенсации коэффициента мощности.

Преимущества

- **Запатентованная технология** Micro-Start II обеспечивает стабильный поджиг дуги на низких токах, хорошее качество сварки при работе на переменном (AC) и постоянном (DC) токе.
- **Функция AC Auto-Balance** (автоматическая балансировка переменного сварочного тока) автоматически запускает режим очистки поверхности шва от оксидных пленок, обеспечивая, таким образом, высокое качество шва при сварке алюминия.
- **Встроенный импульсный генератор** (сварка импульсной дугой) помогает контролировать тепловложение для снижения сварочных деформаций и предотвращения прожога тонколистового материала.
- **Встроенный отсек** для хранения запасных частей горелки со съемным лотком.
- **Функция включения вентилятора** при необходимости предотвращает перегрев аппарата, снижает потребляемую мощность, уровень шума, износ двигателя и попадание пыли внутрь устройства.
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MMA, TIG



Заказ
K2623-1

Precision® TIG 375



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Precision TIG 375	K2623-1	220-230/380-400/ 415/1/50/60	375A/35V/40%	119/69/63A	DC: 2-420A AC: 2-420A Max: OCV: 80V	787 x 559 x 660	230

Invertec® V270-T & TP

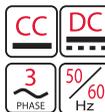
Создан для долговечной работы

Источники Invertec® V270T и Invertec® V270 T-Pulse, спроектированы и изготовлены с использованием новейших решений инверторной техники, позволяющих получить сочетание прочной, промышленной конструкции с идеальными свойствами сварочной дуги. Небольшой вес устройства и одновременно прочный корпус, делают его идеальным для применения даже в очень тяжелых условиях. Благодаря возможности питания от генератора, данные источники можно применять практически везде, как в мастерских так и в полевых условиях. Источники имеют функции высокочастотного поджига HF, Lift TIG, 2/4 тактный режим, установку параметров перед сваркой, регулировку нарастания и снижения тока, индикаторы с памятью и плавную регулировку частоты импульса.

Преимущества

- **Отличные** свойства дуги.
- **Возможность** питания от генератора.
- **Поджиг** HF и Lift TIG.
- **Возможна версия** с авто-распознанием напряжения питания 230/400 Вольт.
- **Высокая частота импульса** позволяет фокусировать дугу, снизить пост-сварочные деформации и увеличить скорость процесса(только в версии TP).
- **Функция включения вентилятора при необходимости (F.A.N.)** снижает потребляемую мощность и попадание пыли и дыма внутрь устройства.
- **Соответствует** требованиям стандартов IEC974-1, ROHS и CE.
- **Гарантия** 2 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MMA, Lift TIG TIG HF, TIG Pulse



Стандартный комплект поставки

Кабель питания 2м, ремень для переноски, комплект для подключения газа.

Заказ

K12023-1	Invertec® V270-T 400/3/50-60
K12024-1	Invertec® V270-TP 400/3/50-60
K12024-3	Invertec® V270-TP - 2V 230/400/3/50-60



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
V270-T	K12023-1	400/3/50-60	270A/30,8V/35%	20A	5-270 A Max. OCV: 48V	385 x 215 x 480	13,5
V270-TP	K12024-1						
V270-TP-2V	K12024-3	230/400/3/50-60	200A/28V/100%	35 - 20A			

Invertec® V405-TP

Создан для долговечной работы

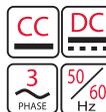
Источник Invertec® 405-T Pulse спроектирован и изготовлен с использованием новейших решений инверторной техники, позволяющих получить сочетание прочной, промышленной конструкции с идеальными свойствами сварочной дуги. Небольшой вес устройства и одновременно прочный корпус, делают его идеальным для применений даже в очень тяжелых условиях. Благодаря возможности питания от генератора, данные источники можно применять практически везде, как в мастерских так и в полевых условиях. Источник имеет функции высокочастотного поджига HF, Lift TIG, 2/4 тактный режим, установку параметров перед сваркой, регулировку нарастания и снижения тока, индикаторы с памятью и плавную регулировку частоты импульса.

Преимущества

- **Отличные** свойства дуги.
- **Возможность** работы от генератора.
- **Поджиг** HF и Lift TIG.
- **Функциональный и простой интерфейс** панели управления.
- **Высокая частота импульса** позволяет фокусировать дугу, снизить деформации и увеличить скорость сварки.
- **Функция включения вентилятора при необходимости (F.A.N.)** снижает потребляемую мощность и попадание пыли и дыма внутрь устройства.
- **Соответствует** требованиям стандартов IEC974-1, ROHS и CE.
- **Гарантия 2 года** на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MMA, Lift TIG, TIG HF, TIG Pulse, CAC-A



Стандартный комплект поставки

Кабель питания 2 м, комплект для подключения газа.

Заказ

K12027-1 Invertec® V405-TP



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
V405-TP	K12027-1	400/3/50-60	400A/36V/35% 300A/32V/100%	30A	5-400 A Max. OCV: 48V	500 x 270 x 610	31

Invertec[®] V205-T AC/DC

Высококачественное оборудование для TIG сварки на переменном и постоянном токе

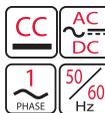
Источник Invertec[®] 205T AC/DC - идеальное устройство для аргонодуговой сварки на переменным и постоянном токе. Аппарат также можно использовать для сварки штучными покрытыми электродами. Аппарат позволяет менять частоту сварочного тока, тем самым регулирует фокусировку дуги, облегчая контроль процесса сварки. Благодаря функции распознавания напряжения питания 115/230В, прочной конструкции и небольшому весу, Invertec 205T AC/DC является универсальным и может работать как в полевых условиях так и в мастерских. Источник с воздушным охлаждением можно легко превратить в источник с водяным охлаждением, подключив модуль охлаждения Coolarc 20.

Преимущества

- **Высокоразвитая инверторная технология** обеспечивает оптимальные параметры дуги, сохраняя небольшие габариты источника.
- **Переменный AC и постоянный DC** сварочный ток обеспечивают сварку разных металлов любой толщины.
- **Три режима работы** TIG DC, TIG AC и MMA.
- **Управление** всеми параметрами TIG сварки.
- **Функция** распознавания напряжения питания 115/230В 50/60 Гц.
- **Компенсация линейного напряжения** позволяет работать от генератора.
- **Регулируемая частота** дуги переменного тока AC, позволяет фокусировать дугу и контролировать ее с высокой точностью.
- **Функция** включения вентилятора при необходимости (F.A.N.) снижает потребляемую мощность и попадание пыли и дыма внутрь устройства.
- **Соответствует** требованиям стандартов IEC974-1, ROHS и CE.
- **Гарантия** 2 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MMA, TIG AC, TIG DC, TIG Pulse



Стандартный комплект поставки

Кабель питания 2 м, ремень для переноски, комплект для подключения газа.

Заказ

K1855-2 Invertec[®] V205-T AC/DC



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
V205T AC/DC	K1855-2	115/230/1/50-60	200A/18V/40% 170A/16,8V/60%	32A / 16A	6-200A	385 x 215 x 480	18

Invertec® V310-T AC/DC

Отличные эксплуатационные характеристики, цифровое управление

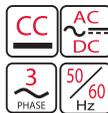


Invertec® V310T AC/DC - промышленный источник для аргонодуговой сварки, изготовлен с использованием новейшей инверторной технологии. Позволяет осуществлять сварку током до 300А при 40% ПВ. Источник обладает многими функциями. Одной из них является регулируемая частота сварочного тока, которая позволяет сварщику менять фокус дуги в соответствии с процессом. Invertec® V310T AC/DC легко превратить в аппарат с жидкостным охлаждением, подключив блок охлаждения Coolarc 35.

- **Высокоразвитая инверторная технология** гарантирует 100% достижение поставленных задач.
- **Отличные параметры сварки** для различных сварочных процессов TIG AC, TIG DC и MMA.
- **Функциональная и чёткая панель управления.**
- **Регулируемые фазы** очистки оксида и провара, позволяют качественно осуществлять сварку алюминия.
- **Регулируемый Hot или Soft старт**, гарантирует безошибочное начало шва.
- **Цифровой индикатор** позволяет максисально точно установить параметры сварки.
- **Функция включения** вентилятора при необходимости (F.A.N.) снижает потребляемую мощность и попадание пыли и дыма внутрь устройства.
- **Поставляется** с ремнем для переноски.
- **Устройства** соответствуют требованиям стандартов IEC974-1 и CE.
- **Гарантия** 2 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MMA, TIG AC, TIG DC, TIG DC Pulse



Стандартный комплект поставки

Сетевой кабель 2 м, комплект для подключения газа.

Заказ

K2228-2 Invertec® V310-T AC/DC



Источники питания для аргонодуговой сварки

Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
V310-T AC/DC	K2228-2	230/400/3/50-60	310A/32V/40%	20A	5-310A	500 x 275 x 610	33

КОМПЛЕКТЫ АКСЕССУАРОВ

КОМПЛЕКТЫ КАБЕЛЕЙ (на деталь/электродержатель)

Номер по каталогу:

KIT-140A-16-3M (140A - 16мм² - 3м)

KIT-140A-25-5M (140A - 25мм² - 5м)

KIT-200A-25-3M (200A - 25мм² - 3м)

KIT-200A-35-5M (200A - 35мм² - 5м)

KIT-250A-35-5M (250A - 35мм² - 3м)

KIT-300A-50-5M (300A - 50мм² - 5м)

KIT-400A-70-5M (400A - 70мм² - 5м)

КОМПЛЕКТ КАБЕЛЕЙ (НА ДЕТАЛЬ)

Номер по каталогу:

GRD-200A-35-5M (200A - 35мм² - 5м)

GRD-200A-35-10M (200A - 35мм² - 10м)

GRD-300A-50-5M (300A - 50мм² - 5м)

GRD-300A-50-10M (300A - 50мм² - 10м)

GRD-400A-70-5M (400A - 70мм² - 5м)

GRD-400A-70-10M (400A - 70мм² - 10м)

GRD-400A-70-15M (400A - 70мм² - 15м)

GRD-600A-95-10M (600A - 95мм² - 10м)

КОМПЛЕКТ ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ

1 потенциометр, 6-ти контактный разъем, 15м кабель

Номер по каталогу: **K10195-1-15M**

Ножная педаль, 6-ти контактный, 7,6м кабель

Номер по каталогу: **K870**

ТЕЛЕЖКИ

2-колесная тележка для V160T, V205-TP, V270-TP

Номер по каталогу: **W0200002**

4-колесная тележка с платформой для газовых баллонов для V405-TP, V310-T AC/DC

Номер по каталогу: **W0200003**

РЕГУЛЯТОРЫ РАСХОДА ГАЗА

Поставляется для газовых баллонов с CO₂, аргоном или со смесью аргона. В комплекте с манометром, расходомером с двойной шкалой и газовым шлангом длиной 1,3м

Номер по каталогу: уточните у наших специалистов

TIG ГОРЕЛКИ

Lincoln предлагает полный спектр горелок для TIG сварки.

ГОРЕЛКИ С ВОЗДУШНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ

Маленькая головка горелки LT 9G,
110A DC / 180A AC @ 35%.

K10513-9-4 LT9 G, 4м

K10513-9-8 LT9 G, 8м

Стандартная головка горелки LT17G,
140A DC / 100A AC @ 35%

K10513-17-4 LT17 G, 4м

K10513-17-8 LT17 G, 8м

Стандартная головка горелки LT26G,
180A DC / 130A AC @ 35%

K10513-26-4 LT26 G, 4м

K10513-26-8 LT26 G, 8м

ГОРЕЛКИ С ВОДЯНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ

Маленькая головка горелки LT 20W,
220A DC / 160A AC @ 100%

K10513-20-4 LT20 W, 4м

K10513-20-8 LT20 W, 8м

Стандартная головка горелки LT18W,
320A DC / 230A AC @ 100%

K10513-18-4 LT18 W, 4м

K10513-18-8 LT18 W, 8м

БЛОКИ ВОДЯНОГО ОХЛАЖДЕНИЯ

COOLARC 20 использовать с V205/V270

Номер по каталогу: **K1904-1**

COOLARC 30 использовать с V405

Номер по каталогу: **K2168-1**

COOLARC 35 использовать с V310

Номер по каталогу: **K2630-1**

Охл. жидкость ACOROX (2х5л.)

Номер по каталогу: **K10420-1**

Компактные сварочные полуавтоматы

MIG

WIRE FEEDER/WELDERS

Выбор профессионалов!

	МОДЕЛЬ	ВЫХОДНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		Сварочный ток (А)	СЕТЬ ПИТАНИЯ Напряжение (V)	ПРОЦЕССЫ		ОСОБЕННОСТИ			
		Вольтамперные характеристики	Род тока			MIG	FCAW	Кол-во ступеней	Кол-во роликов	Скорость подачи проволоки (м/мин)	Гарантия (лет)
1-фазные механизмы подачи / полуавтоматы	Handy Core	CV	DC	45-80	230		●	2	1.0-20	3	
	Handy MIG	CV	DC	45-80	230	●	●	2	1.0-20	3	
	Powertec 161C	CV	DC	30-150	230	●	●	2	1.0-17	3	
	Power MIG® 180C	CV	DC	30-170	230	●	●	2	1.0-20	3	
3-фазные механизмы подачи / полуавтоматы	Powertec 200C	CV	DC	25-200	230/400	●	◐	10	2	1.0-20	3
	Powertec 250C	CV	DC	25-250	230/400	●	◐	20	2	1.0-20	3
	Powertec 300C	CV	DC	25-300	230/400	●	◐	20	2/4	1.0-20	3
	Powertec 280C Pro	CV	DC	25-280	230/400	●	◐	30	4	1.0-20	3
	Powertec 350C Pro	CV	DC	25-350	230/400	●	◐	30	4	1.0-20	3
	Powertec 420C Pro	CV	DC	25-420	230/400	●	◐	30	4	1.0-20	3

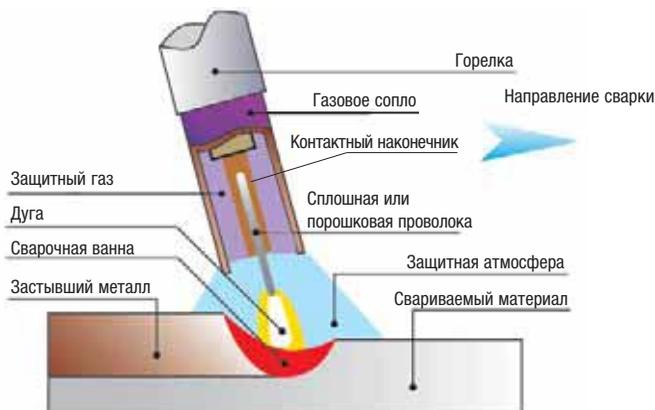
● Отлично

◐ Хорошо / приемлемо

● С дополнительными аксессуарами

MIG/MAG и FCAW сварка

Сварка методом MIG/MAG в среде защитного газа



При MIG/MAG сварке (или GMAW) электрическая дуга возникает между свариваемым материалом и сварочной проволокой в среде защитного газа. Защитный газ может быть инертным (аргон Ar), активным (CO₂) или их смесь (Ar + CO₂). Проволока подается непрерывно механизмом подачи через горелку до сварочной ванны. При сварке этим методом можно применять сплошные (GMAW) и порошковые проволоки (FCAW-GS - сварка газозащитной порошковой проволокой).

Сварка самозащитной проволокой (FCAW-SS)



Сварка проволокой Innershield происходит без применения защитного газа. Innershield является самозащитной порошковой проволокой (метод FCAW-SS). Флюсы, находящиеся в сердечнике проволоки, во время сварки выделяют газы и шлак, защищающие ванну и горячий затвердевший металл шва.

Handy Core & Handy MIG

Удобный, портативный аппарат высокой мощности

Handy Core & Handy MIG - компактные, легкие, переносные сварочные аппараты, с питанием от сети 230В, 16А, очень просты в применении. Идеальны для простых операций в мастерских и при мелком ремонте, например, для работы в гараже или в сельском хозяйстве. Четыре позиции напряжения и плавная регулировка скорости подачи проволоки, позволяют соединять тонкие стальные листы сваркой. К работе можно приступить сразу же, так-как весь необходимый для сварки комплект находится в упаковке - горелка, кабель питания, кабель массы с зажимом, катушка с проволокой, контактные наконечники и щиток с фильтрами и линзами, а также молоток и сварочная щётка.

Преимущества

- **Предназначен** в основном для сварки тонких стальных листов.
- **Питание** от сети 230 В, 16 А.
- **Безопасная работа** – ток не поступает до момента поджига.
- **Компактные, переносные, лёгкие** и простые в работе.
- **Идеальны** для простых операций в мастерских.
- **Плавная регулировка** подачи проволоки и 4 уровня напряжения.
- **Вентилятор**, гарантирующий длительный срок службы аппарата.
- **Поставляется в комплектации**, позволяющей сразу же приступить к работе.
- **Соответствует** требованиям стандартов IEC974-1, ROHS и CE.
- **Гарантия** 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы MIG/MAG , FCAW-S



Стандартный комплект поставки

- Handy Core
MIG горелка, комплект роликов, 0,5 кг катушка с проволокой Innershield, набор сварочных аксессуаров.
- Handy MIG
MIG горелка, комплект роликов, 0,5 кг катушка со сплошной проволокой, набор сварочных аксессуаров.

Рекомендуемые дополнительные аксессуары

- Редуктор газа (Handy MIG).

Заказ

K14001-1 Handy CORE

K14000-1 Handy MIG



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Handy CORE	K14001-1	230/1/50/60	70А/17,5В/20%	16А	45-80 А 1.3-17.7 м/мин Max. OCV: 29	345 x 220 x 455	16
Handy MIG	K14000-1						

Power Mig[®] 180C

Компактный сварочный аппарат с питанием от сети ~ 230В

Чем бы вы не занимались на своей ферме или в автомастерской, сварочный аппарат Power MIG[®] 180C всегда поможет сделать работу быстро и качественно. Небольшие размеры аппарата, питание от бытовой сети ~230 В позволяют осуществлять полуавтоматическую сварку в среде защитного газа металл толщиной до 4,8 мм, а с использованием самозащитной порошковой проволоки металл толщиной до 12,7 мм.

Индустриальный подающий механизм с технологией Lincoln[®] Diamond Core Technology™ без особых затрат позволяет получать превосходные результаты при сварке углеродистой стали, нержавеющей стали и алюминия. Не тратьте время на поиск и сравнение, аппарат Power MIG[®] 180C имеет превосходный набор возможностей и отличные сварочные характеристики среди подобных.

Преимущества

- **Сварка сплошной проволокой** диаметром 0,6-0,8 мм и самозащитной порошковой проволокой Innershield[®] с диаметром 0,9 мм.
- **Сварка углеродистой и нержавеющей сталей** осуществляется проволокой диаметром 0,6- 0,8 мм, сварка алюминия – производится алюминиевой проволокой диаметром 1мм.
- **Питание** от сети ~230В, 16 А.
- **Плавная** регулировка сварочного напряжения.
- **Встроенная функция "burnback"**, обеспечивает нужный вылет проволоки после окончания сварки и предотвращает прилипание проволоки к заготовке.
- **Большие ручки** для регулировки напряжения и скорости подачи проволоки.
- **Соответствует** требованиям стандартов IEC974-1, ROUS и CE.
- **Гарантия** 3 года на качество сборки и комплектующие.

NEW!

Сварочные процессы
MIG, FCAW-S



Стандартный комплект поставки

Горелка, Сетевой кабель, направляющие трубки, ролики для проволоки диаметром 0,6-0,9мм, катушка проволоки NR 211-MP, кабель с зажимом.

Заказ

K2671-1 Power MIG[®] 180C



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Power MIG [®] 180C	K2671-1	230V/1/50/60	130A/20V/30%	16A	30-180A 1,3-12,7 м/мин Max. OCV: 34V	357 x 258 x 472	30

Powertec® 161C

Выбор профессионалов

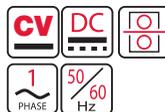


Сварочный аппарат POWERTEC® 161C – полноценный аппарат для полуавтоматической сварки на постоянном токе. Он идеально подходит для сварки тонколистового металла, для различных ремонтных и монтажных работ. Это идеальный инструмент для небольших мастерских, автомастерских, ферм и пр. Небольшой вес и габариты позволяют легко перемещать аппарат в любую точку рабочего участка или цеха. Питание от бытовой сети ~230В/16 А, позволяет использовать аппарат повсеместно. Рекомендуется для MIG/MAG сварки сплошной проволокой, самозащитной порошковой проволокой Innershield®. Powertec® 161C может осуществлять сварку проволокой диаметром от 0,6 мм до 1,1 мм (для сварки углеродистой и нержавеющей стали и порошковой проволокой) на катушках K300 и D200.

Преимущества

- **Сварка** сплошной проволокой 0.6 - 0.8 мм или порошковой проволокой 0.9-1.1 мм.
- **Питание** от сети 230 В, 16 А.
- **Встроенные функции** Burn-back (Регулируемый отжиг проволоки), Spot (Сварка электрозаклепками).
- **Аппарат идеален** для сварки тонколистовых изделий.
- **Возможность быстрой смены** полярности электродов.
- **Профессиональный** механизм подачи проволоки.
- **В комплект поставки** входит горелка, кабель на деталь и адаптер для катушки D200.
- **Соответствует** требованиям стандартов IEC974-1, -10, R0HS, CE.
- **Гарантия** 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MIG, FCAW



Заказ

K14040-1 Powertec® 161C



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Powertec® 161C	K14040-1	230/1/50/60	150A/21,5V/20%	16A	30-150A 1,0-17 м/мин Max. OCV: 37V	615 x 390 x 825	53

Powertec® 200C, 250C, 300C

Выбор мощного аппарата в компактном исполнении – реальная экономия средств

Полуавтоматы Powertec® 200C, 250C и 300C были разработаны, чтобы представить нашим клиентам ряд устройств с различными выходными параметрами. Данный модельный ряд начинается аппарат Powertec® 200C, который является идеальным аппаратом для сварки тонколистовых сталей. Его характеризует отличная, стабильная дуга и очень легкий поджиг, что позволяет быстро и эффективно осуществлять высокопрофессиональную сварку с минимальным разбрызгиванием. Powertec® 250C – это более мощный полуавтомат этой линейки, не только для сварки тонколистового металла, но и, благодаря повышенной мощности, для сварки легких конструкций. Powertec® 300C – это многофункциональная модель. Идеально подходит для сварки тонколистового металла, а также легких и средних конструкций. Аппарат позволяет осуществлять сварку на короткой дуге и посредством струйного переноса, при использовании проволоки диаметром 1,0 мм. Powertec® 300C выпускается также в версии с 4-роликowym механизмом подачи проволоки.

Преимущества

- **Аппараты разработаны** для разнообразных сварочных процессов.
- **Отличный поджиг дуги.**
- **Многоступенчатая** регулировка напряжения.
- **Отличные механизмы** подачи с роликами большого диаметра.
- **Электронная система стабилизации** скорости подачи проволоки.
- **Большие колеса**, ручка для перемещения и петля для поднятия обеспечивают полную маневренность аппарата.
- **Выпускается** в версии с 4-роликowym механизмом подачи (только PT300C).
- **Соответствует** требованиям стандартов IEC974-1, ROHS и CE.
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MIG/MAG, FCAW



Стандартный комплект поставки

- 4 м сварочный кабель, кабель массы с зажимом, комплект роликов, газовый шланг.

Заказ

K14003-1 Powertec® 200C

K14004-1 Powertec® 250C

K14005-1 Powertec® 300C

K14005-2 Powertec® 300C 4-roll



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Powertec 200C	K14003-1	230/400/3/50-60	200A/24V/35% 150A/21,5V/60%	25A / 16A	25-200A	815 x 460 x 925	84
Powertec 250C	K14004-1		250A/26,5V/35% 190A/23,5V/60%	32A / 16A	25-200A		94
Powertec 300C	K14005-1 & 2		300A/29V/35% 225A/25,2V/60%	40A / 25A	30-300A		96

Powertec® 280C, 350C, 420C PRO

Отличные сварочные характеристики. Синергетическое исполнение

Полуавтоматы Powertec PRO – идеальное решение для сварки во всех отношениях. Превосходные свойства сварочной дуги гарантируют минимальное разбрызгивание во время сварки в среде аргонных смесей, а также при сварке в 100% CO₂.

Расширенный диапазон функций предполагает переключатель режима работы 2/4 такта, "холодную" подачу проволоки, тест газа. В стандартной комплектации аппарат оснащен четким цифровым дисплеем панели управления. Аппараты настолько универсальны, что сварочные работы становятся максимально выполнимыми на любом уровне. Синергетическое управление облегчает процесс работы сварщика, т. к. скорость подачи проволоки устанавливается аппаратом автоматически при разных положениях переключателя напряжения. Все три модели оснащены надежным 4-роликовым блоком подачи проволоки.

Преимущества

- **Аппараты** разработаны для разнообразных сварочных работ.
- **Отличные свойства** дуги как в газовой смеси так и в 100% CO₂.
- **Отличный механизм** подачи с роликами большого диаметра и двигателем большой мощности.
- **Электронная система** стабилизации скорости подачи проволоки.
- **Многоступенчатая регулировка** напряжения дуги для точной регулировки параметров.
- **Синергетическое управление** облегчает процесс управления параметрами для сварщика.
- **Чёткий и доступный** дисплей панели управления.
- **Оснащен** расширенным диапазоном функций.
- **Большие колеса**, ручка для перемещения и петля для поднятия обеспечивают полную маневренность аппарата.
- **Специальный отсек** для частей и инструментов.
- **Соответствует** требованиям стандарта IEC974-1, ROHS и CE.
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MIG /MAG, FCAW



Стандартный комплект поставки

4 м сетевой кабель, кабель массы с зажимом, комплект роликов, газовый шланг.

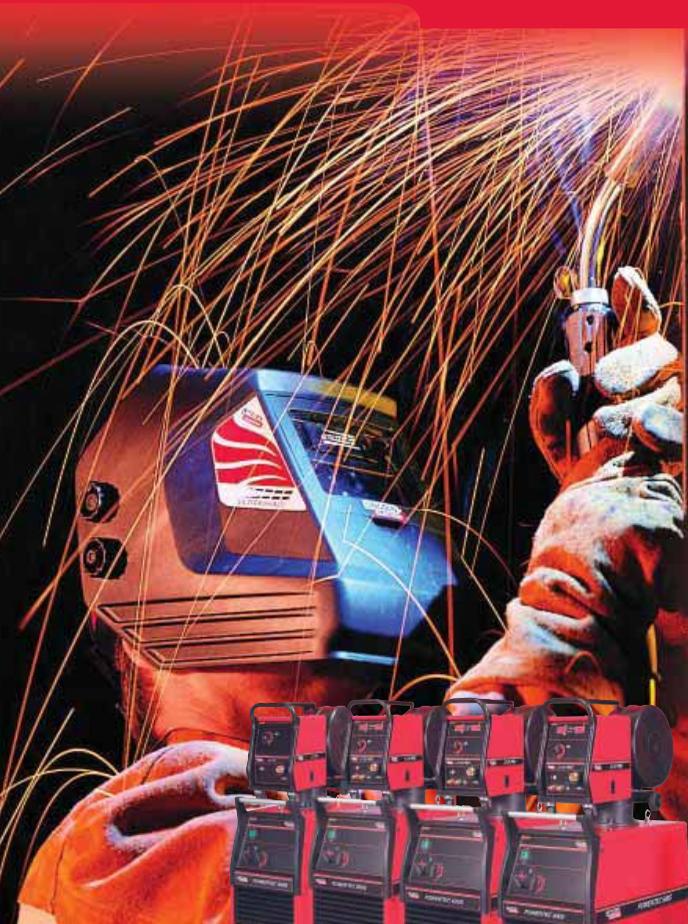
Заказ

- K14013-1 Powertec 280C PRO
 K14014-1 Powertec 350C PRO
 K14015-1A Powertec 420C PRO
 C возд. охлажденем
 K14015-1W Powertec 420C PRO
 C вод. охлажденем



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Powertec 280C PRO	K14013-1	230/400/3/50-60	280A/28V/40% 230A/25,5V/60%	32A / 20A	30-280A	910 x 565 x 1030	142
Powertec 350C PRO	K14014-1		350A/31,5V/40% 285A/28,2V/60%	40A / 25A	30-350A	910 x 565 x 1030	147
Powertec 420C PRO возд.	K14015-1A		420A/35V/40% 345A/31,3V/60%	63A / 32A	30-420A	910 x 565 x 1030	157
Powertec 420C PRO вод.	K14015-1W					910 x 700 x 1030	183

Источники питания для полуавтоматической сварки



МОДЕЛЬ	ВЫХОДНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		СЕТЬ ПИТАНИЯ	ПРОЦЕССЫ		ОСОБЕННОСТИ		
	Вольтамперные характеристики	Род тока		Сварочный ток (А)	Напряжение (V)	MIG	Flux-Cored	Кол-во ступеней
<i>Powertec 300S</i>	CV	DC	30-300	230/400	●	●	20	3
<i>Powertec 360S</i>	CV	DC	30-360	230/400	●	●	30	3
<i>Powertec 420S</i>	CV	DC	30-420	230/400	●	●	30	3
<i>Powertec 500S</i>	CV	DC	30-500	230/400	●	●	30	3
<i>CV 420</i>	CV	DC	30-420	230/400	●	●	30	3
<i>CV 505</i>	CV	DC	40-500	230/400	●	●	30	3
<i>CV 400-I</i>	CV	DC	40-500	230/400	●	●	30	3
<i>CV655</i>	CV	DC	40-500	230/400	●	●	30	3

○ Отлично ○ Хорошо / приемлемо ● С дополнительными опциями

Powertec® 300S / LF-22

Триумф технической мысли, мощности и надежности

Полуавтомат POWERTEC 300S (3 фазы) - источник постоянного тока с выходным током 300А при 35% ПВ. В комплекте с механизмом подачи LF-22 Powertec 300S является идеальным источником для полуавтоматической сварки методом MIG-MAG низкоуглеродистых, нержавеющей сталей и алюминия. В комплект полуавтомата входят тележка, ручки для перемещения, опорные ролики, а также полка для баллона с защитным газом.

Преимущества

- **Аппараты** разработаны для различных сварочных процессов.
- **Отличные свойства** дуги при сварке в газовых смесях.
- **Электронная система стабилизации** подачи проволоки обеспечивает постоянную скорость подачи проволоки.
- **Многоступенчатая регулировка напряжения** дуги обеспечивает точность ее настройки.
- **Синергетический режим управления** позволяет упростить процедуру установки параметров сварки.
- **Яркий цифровой дисплей** для отображения параметров сварочного напряжения и тока.
- **Имеет** обширный набор опций.
- **Колеса большого диаметра**, удобная ручка, позволяющая перемещать аппарат вперед-назад, а также подъемные проушины обеспечивают высокую маневренность аппарата.
- **Режим работы** 2/4 такта.
- **Дополнительно:** тест газа, "холодная" протяжка проволоки, точечная сварка, "отжиг проволоки".
- **Соответствует** требованиям стандартов IEC974-1, ROHS и CE.
- **Гарантия** 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MIG/MAG, FCAW



Рекомендуемый комплект

- Механизм подачи проволоки LF-22 (2 роликовый, с воздушным охлаждением), на тележке, набор роликов для проволоки диам. 0,8-1,0 мм.
- Источник Powertec 300S на тележке, кабель питания, кабель массы с зажимом.
- Соединительный кабель 5 м, MIG горелка, регулятор расхода газа.



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Powertec® 300S	K14020-1	230/400/3/50-60	300A/29V/35% 225A/25,2V/60%	40A / 25A	30-300A	790 x 460 x 925	96

Наименование	Номер по каталогу	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мм)	Диаметр проволоки (мм)		Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
				Сплошная	Порошковая		
LF-22 - возд.	K14024-1	34-44 VAC	1 - 20	0,8 - 1,6	1,0 - 1,6	440 x 270 x 636	16

Powertec® 360S / LF-24

Триумф технической мысли, мощности и надежности

Powertec 360S с питанием от 3х фазной сети - источник питания постоянного тока с выходным током 350А при 35%ПВ. В комплекте с механизмом подачи LF-24 Powertec 360S является идеальным аппаратом для полуавтоматической сварки методом MIG/MAG низкоуглеродистых, легированных сталей и алюминия. Аппарат оснащен встроенной тележкой на колесах и ручками для перемещения. Поставляется в комплекте с 5 м сетевым кабелем и 3х метровым кабелем массы. Выпускается с воздушным и водяным охлаждением.

Преимущества

- **Аппараты** разработаны для различных сварочных процессов.
- **Стабильные** свойства дуги при сварке в газовых смесях и 100% CO₂.
- **Система** стабилизации обеспечивает постоянную скорость подачи проволоки.
- **Многоступенчатая** регулировка напряжения сварки позволяет устанавливать параметры с максимальной точностью.
- **Дополнительный дроссель** обеспечивает отличные свойства сварочной дуги.
- **Функция включения** вентилятора при необходимости (F. A. N.) снижает потребляемую мощность и попадание пыли и дыма внутрь устройства.
- **Синергетическое** управление облегчает работу сварщика.
- **Четкий** цифровой дисплей.
- **Полный** набор необходимых функций.
- **Большие колеса**, ручка для передвижения и петля для поднятия обеспечивают полную мобильность устройства.
- **Плавная регулировка** скорости подачи, 4-роликковый механизм подачи.
- **Режим** работы 2/4 такта.
- **Полный набор функций:** тест газа и проволоки, регулировка отжига проволоки, точечная сварка.
- **Соответствует** требованиям стандартов IEC974-1 и CE.
- **Гарантия** 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MIG/MAG, FCAW



Рекомендованный комплект поставки

- Механизм подачи LF-24, 4-роликковый, комплект роликов для проволоки диаметром 1,0-1,2мм
- Powertec 360S на тележке, Coolarc 25, сетевой кабель, набор кабелей с зажимом



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
PT360S возд.	K14021-1A	230/400/3/50-60	350А/31,5В/40%	40А / 25А	30-350А	870 x 565 x 1030	145
PT360S вод.	K14021-1W		285А/28,2В/60%			870 x 700 x 1030	170

Наименование	Номер по каталогу	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мм)	Диаметр проволоки (мм)		Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
				Сплошная	Порошковая		
LF-24 воз./вод.	K14025-1 W	34-44 VAC	1 - 20	0,8 - 1,6	1,0 - 1,6	440 x 270 x 636	17
LF-24 PRO воз./вод.	K14026-1W						

Powertec® 420S / LF-24 PRO

Надежное техническое решение

POWERTEC® 420S с питанием от 3х фазной сети - источник питания постоянного тока с выходным током 420А при 35% ПВ. В комплекте с механизмом подачи LF-24 PRO POWERTEC® 420S – идеальное решение для полуавтоматической, промышленной MIG/MAG сварки сталей, нержавеющей стали и алюминия, а также для сварки порошковой проволокой в среде защитного газа. Источник оснащен встроенной тележкой на колесах, имеет ручки для перемещения, поставляется в комплекте с 5-ти метровым сетевым кабелем и 3-х метровым кабелем массы. Данная установка поставляется в двух версиях: с воздушным и водяным охлаждением.

Преимущества

- **Аппараты** разработаны для разнообразных видов работ.
- **Отличные** свойства дуги при сварке в газовых смесях и 100% CO₂.
- **Система стабилизации** обеспечивает постоянную скорость подачи проволоки.
- **Многоступенчатая регулировка напряжения** позволяет установить параметры с максимальной точностью.
- **Дополнительный дроссель** обеспечивает отличные свойства сварочной дуги.
- **Функция включения вентилятора при необходимости (F.A.N.)** снижает потребляемую мощность и попадание пыли и дыма внутрь устройства.
- **Синергетическое управление** упрощает процесс контроля параметров сварки.
- **Четкий** цифровой дисплей.
- **Отличается** расширенным диапазоном параметров сварки.
- **Большие колеса**, ручка для перевозки и петля для поднятия обеспечивают полную мобильность устройства.
- **Плавная регулировка скорости** подачи, режим работы 2/4 такта.
- **Полный набор функций**: тест газа и проволоки, регулировка "отжига" проволоки.
- **Соответствует** требованиям стандартов IEC974-1, ROHS и CE.
- **Гарантия** 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MIG/MAG, FCAW



Рекомендуемый комплект поставки

- Механизм подачи LF-24 PRO (4 роликовый, с воздушным охлаждением, на тележке), набор роликов 1,0-1,2 мм.
 - Источник Powertec 420S на тележке, сетевой кабель, кабель массы с зажимом.
 - 5м соединительный кабель, горелка MIG, редуктор.
- Версия с жидкостным охлаждением:**
- Механизм подачи LF-24 PRO (4 роликовый, с жидкостным охлаждением, на тележке), набор роликов 1,0-1,2 мм.
 - Источник Powertec 420S на тележке, блок охлаждения MAGNUM 10-л, кабель питания, кабель массы с зажимом.
 - Кабель управления 5м, MIG горелка, редуктор.



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
PT420S воз.	K14022-1A	230/400/3/50-60	420А/35В/40%	63А / 25А	30-420А	870 x 565 x 1030	155
PT420S вод.	K14022-1W		345А/31,3В/60%			870 x 700 x 1030	180

Наименование	Номер по каталогу	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мм)	Диаметр проволоки (мм)		Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
				Сплошная	Порошковая		
LF-24 воз./вод.	K14025-1 W	34-44 VAC	1 - 20	0,8 - 1,6	1,0 - 1,6	440 x 270 x 636	17
LF-24 PRO воз./вод.	K14026-1W						

Powertec® 500S / LF-24 PRO

Надежное техническое решение

POWERTEC 500S с питанием от 3х фазной сети - источник постоянного тока с выходным током 500А при 35% ПВ. В комплекте с механизмом подачи LF-24 PRO POWERTEC 500S – идеальное решение для полуавтоматической, промышленной сварки методом MIG/MAG сталей, нержавеющей сталей и алюминия, а также для сварки порошковой проволокой в среде защитного газа. Источник оснащен встроенной тележкой на колесах, имеет ручки для перемещения, поставляется с 5-ти метровым сетевым кабелем и 3-х метровым кабелем массы. Данная установка поставляется в двух версиях: в воздушным и водяным охлаждением.

Преимущества

- **Аппараты** разработаны для разнообразных видов работ
- **Отличные свойства** дуги при сварке в газовых смесях и 100% CO₂.
- **Система стабилизации** обеспечивает постоянную скорость подачи проволоки.
- **Многоступенчатая регулировка** напряжения позволяет установить параметры с максимальной точностью.
- **Дополнительный дроссель** обеспечивает отличные свойства сварочной дуги.
- **Функция включения вентилятора при необходимости (F. A. N.)** снижает потребляемую мощность и попадание пыли и дыма внутрь устройства.
- **Синергетическое управление** упрощает процесс контроля параметров сварки.
- **Четкий** цифровой дисплей.
- **Отличается** расширенным диапазоном параметров сварки.
- **Большие колеса**, ручка для перевозки и петля для поднятия обеспечивают полную мобильность устройства.
- **Плавная регулировка** скорости подачи, режим работы 2/4 такта.
- **Полный набор функций:** тест газа и проволоки, регулировка "отжига" проволоки.
- **Соответствуют** требованиям стандартов IEC974-1, ROHS и CE.
- **Гарантия** 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MIG/MAG, FCAW



Рекомендуемый комплект поставки

Версия с воздушным охлаждением:

- Механизм подачи LF-24 PRO (4 роликовый, с воздушным охлаждением, на тележке), набор роликов 1,0-1,2 мм.
- Источник POWERTEC 500S на тележке, сетевой кабель, кабель массы с зажимом.
- 5м соединительный кабель, MIG горелка, редуктор.



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
PT500S воз.	K14023-1A	230/400/3/50-60	500А/39V/50%	63А /40 А	30-500А	870 x 565 x 1030	165
PT500S вод.	K14023-1W		400А/34V/60%			870 x 700 x 1030	190

Наименование	Номер по каталогу	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мм)	Диаметр проволоки (мм)		Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
				Сплошная	Порошковая		
LF-24 воз./вод.	K14025-1 W	34-44 VAC	1 - 20	0,8 - 1,6	1,0 - 1,6	440 x 270 x 636	17
LF-24 PRO воз./вод.	K14026-1W						

CV-400-I

Надежный и проверенный аппарат для полуавтоматической сварки

Надежный и проверенный временем сварочный источник CV-400-I готов вести сварку как сплошной проволокой в среде защитного газа, так и порошковой газозащитной и самозащитной проволокой. Он может использоваться в различных производствах таких как: транспортное и тяжелое машиностроение, производство конструкций из стали, железнодорожное, такелажное производство, производство изделий из листовой стали.

Преимущества

- **Уникальная технология** оптимизации фиксированной индуктивности сварочного контура, обеспечивает исключительно высокие характеристики процесса переноса металла короткими замыканиями.
- **Совместно с CV-400-I** можно использовать все многообразие подающих механизмов, производимых компанией “Линкольн Электрик”, которые могут подключаться к 14-контактному разъему MS-типа или к распределительной колодке.
- **Возможность подключения** подающих механизмов с питанием 115 В или 42 В. Все цепи питания защищены от перегрузки автоматическими предохранителями.
- **Все внутренние компоненты**, включая обмотки сварочного трансформатора, сварочный выпрямитель, все печатные платы, имеют защитное покрытие, для предотвращения попадания влаги и коррозии.
- **Сварочный источник** имеет электронную и термостатическую защиту от перегрузки по току и перегрева с индикацией включения защиты.
- **Гарантия** 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MIG/MAG, FCAW, CAC-A



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
CV-400-I	K2402-1	220/380/440/3/50	315A/33V/100%	50-400A 7-37V	546 x 500 x 668	150

CV-420 & CV505 / LF-33

Надежные источники для сварочных работ в тяжелых условиях

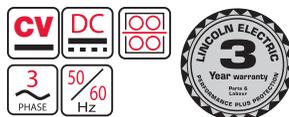
CV420 и CV505 – профессиональные источники питания, предназначенные для сварки в тяжёлых условиях, например, на судостроительных верфях или при сварке морских платформ. Аппараты имеют степень защиты IP23, позволяющую работать в любых условиях. Устройства имеют дополнительную герметичную защиту сверхчувствительных элементов от пыли и потока воздуха, необходимого для охлаждения аппарата. При проектировании механизма подачи проволоки LF-33, особое внимание уделено надежности, размерам, а также простоте эксплуатации. Результат - это прочная конструкция, где снаружи расположены только главные переключатели и элементы регулировки, а остальные элементы находятся внутри механизма подачи проволоки. В стандартной комплектации механизмы подачи оснащены прочной тележкой для использования в тяжёлых условиях.

Преимущества

- **Два надежных источника** с высоким ПВ для разнообразных работ в тяжёлых условиях эксплуатации.
- **Все электронные** элементы герметизированы.
- **Выпускается** с воздушным и жидкостным охлаждением.
- **Отличные свойства дуги** при сварке в смеси аргона и в 100% CO₂.
- **Плавная регулировка** скорости подачи проволоки и напряжения сварки.
- **2/4 тактный** режим работы.
- **Полный набор функций:** тест газа и проволоки, регулировка "холодной" протяжки проволоки, регулировка скорости подхода.
- **Четкий дисплей** панели управления.
- **Соответствует** требованиям стандартов IEC974-1, ROHS и CE.
- **Гарантия** 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MIG/MAG, FCAW



Рекомендуемый комплект поставки

- Механизм подачи LF-33 четырех роликовый, с воздушным охлаждением, набор роликов 1,0-1,2мм
- Источник CV-420 или CV-505 на тележке, сетевой кабель, кабель массы с зажимом (блок охлаждения Cooler 25 для версии с водяным охлаждением)
- Комплексный кабель 5м, горелка MIG, редуктор
- 5м соединительный кабель, MIG горелка, редуктор.



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
CV420 воз.	K14028-1A	230/400/3/50/60	420A/35V/60% 320A/30V/100%	32A	30-420A Max. OCV: 43V	870 x 565 x 1030	134
CV420 вод.	K14028-1W					870 x 700 x 1030	155
CV505 воз.	K14029-1A	230/400/3/50/60	500A/40V/60% 385A/36,5V/100%	48A	40-500A Max. OCV: 43 V	870 x 565 x 1030	149
CV505 вод.	K14029-1W					870 x 700 x 1030	170

Наименование	Номер по каталогу	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мм)	Диаметр проволоки (мм)		Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
				Сплошная	Порошковая		
LF-33 воз./вод.	K14030-1W	34-44 VAC	1 - 20	0,8 - 1,6	1,0 - 1,6	440 x 270 x 636	17

CV-655

Мультипроцессный источник

Надежный, эффективный и высокопроизводительный сварочный источник, является без преувеличения лучшим выбором среди подобных. Разработан в первую очередь для сварочных работ с высокой интенсивностью нагрузки, CV-655 готов вести сварку как сплошной проволокой в среде защитного газа, так и порошковой газозащитной и самозащитной проволокой различных материалов: низколегированной и нержавеющей стали, алюминия и цветных сплавов.

Преимущества

- **Плавная регулировка** сварочной мощностью, позволяет оператору точно устанавливать желаемый сварочный ток.
- **Компенсация колебаний** сетевого напряжения до +/- 10% позволяет обеспечить стабильность сварочного тока.
- **Сдвоенная розетка** источника вспомогательного питания на 115 В, позволяет подключать дополнительное оборудования с током потребления до 20 А.
- **Раздельные выходные** терминалы с малой и высокой индуктивностью, позволяют оператору вручную выбирать величину индуктивности сварочного контура.
- **Панель управления** с переключателями позволяет оператору регулировать параметры как с подающего механизма, так и с панели сварочного источника.
- **Высокая надежность** полупроводниковых приборов обеспечивает длительный срок эксплуатации в режиме повторяющихся нагрузок.
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MIG/MAG, FCAW, SAW, CAC-A



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
CV-655	K1481-1	230/400//3/50/60	650A/44V/100%	70-815A 13-44V Max. OCV: 48V	699 x 565 x 965	296
	K1481-2	415/3/50/60	815A/44V/60%			

КАБЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ

Быстроразъемное соединение (x2), газовый шланг, защитный кожух, (2,5 ; 5 ; 10 ; 15 ; 20 ; 25 & 30м)

Номер по каталогу:

K10347-PG-xM (с воздушным охлаждением)

K10347-PGW-xM (с жидкостным охлаждением)



РЕГУЛЯТОР ДАВЛЕНИЯ ГАЗА

Поставляется для газовых баллонов с CO2, аргоном или со смесью аргона. В комплекте с манометром, расходомером с двойной шкалой и газовым шлангом, длиной 1,3м.

Номер по каталогу: уточняйте у наших специалистов



БЛОКИ ЖИДКОСТНОГО ОХЛАЖДЕНИЯ

COOLARC 25

Номер по каталогу: **K14037-1**

COOLARC 40 для использования с V350PRO & DC400

Номер по каталогу: **K2187-2**



Охлаждающая жидкость ACOROX (2 x 5л)

Номер по каталогу: **K10420-1**



MIG ГОРЕЛКИ

С ВОЗДУШНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ

LG 140D, 140A @ 60% (Handy MIG/Handy Core)

K10413-14D 2.5м

LG 150GD, 150A @ 60%, connecteur droit
K10413-15GD 3м

LG 150G, 150A @ 60%
K10413-15-xM 3м, 4м или 5м

LG 250G, 200A @ 60%
K10413-25-xM 3м, 4м или 5м

LG 240G, 220A @ 60%
K10413-24-xM 3м, 4м или 5м

LG 260G, 260A @ 60%
K10413-26-xM 3м, 4м или 5м

LG 360G, 320A @ 60%
K10413-36-xM 3м, 4м или 5м

LG420G, 380A @ 60%
K10413-42-xM 3м, 4м или 5м



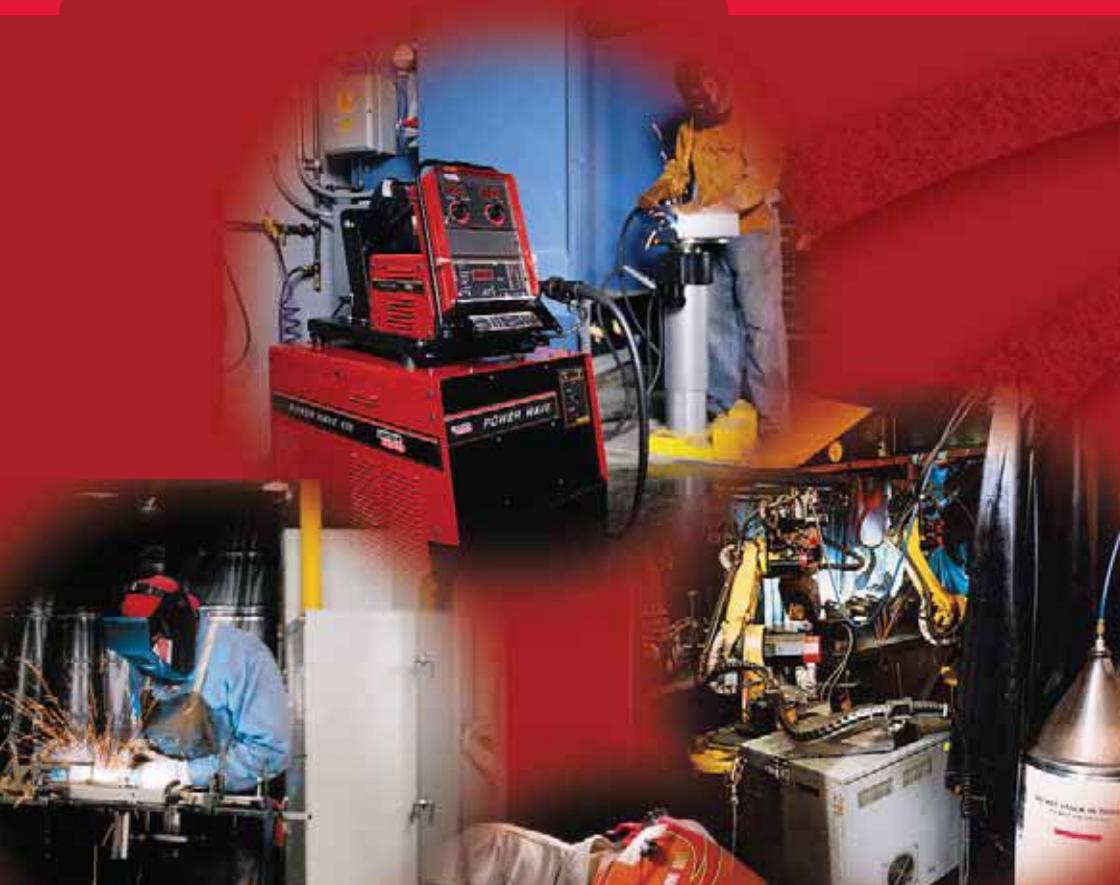
С ЖИДКОСТНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ

LG410W, 350A @ 100%
K10413-410-xM 3м, 4м или 5м

LG500W, 500A @ 100%
K10413-500-xM 3м, 4м или 5м



Универсальные источники питания



МОДЕЛЬ	ВЫХОДНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		Сварочный ток (А)	ПРОЦЕССЫ							СЕТЬ ПИТАНИЯ		ОСОБЕННОСТИ		
	Вольтамперные характеристики	Род тока		MMA	TIG	MIG	PULSED	FCM	SAW	САС-А	ФАЗА	ПЦ	Waveform control Technology	DC + welding	Гарантия (лет)
Invertec V350 Pro	CC/CV	DC	5-425A	●	◐	●	○	●		◐	1/3	50/60	○	•	3
Invertec v450 Pro	CC/CV	DC	5-570A	●	◐	●	○	●		●	3	50/60	○		3
Idealarc DC-400	CC/CV	DC	60-500A	●	◐	●		●		●	3	50,60			3
Idealarc DC-600	CC/CV	DC	70-580A	●	◐	●		●	●	●	3	50,60			3
Idealarc DC-655	CC/CV	DC	50-815A	●	◐	●		●	●	●	3	50,60			3
Multi Weld350	CC/CV	DC	30-350A	●	●	●		●		◐					3
Inverter Racks															

● Отлично ◐ Хорошо / приемлемо ○ С дополнительными аксессуарами

Inverterc[®] 350-Pro

Надежный инверторный сварочный аппарат нового поколения

Модель Inverterc 350-Pro – легкий, портативный универсальный источник сварочного тока.

Преимущества

- **Одинаковые номинальные характеристики** источника при всех возможных входных (сетевых) напряжениях и частотах при одно- или трехфазном подключении аппарата.
- **Диапазон регулировки** сварочного тока - 5-425 А для всех рекомендуемых процессов от аргонодуговой сварки до воздушно-дуговой строжки.
- **Сеть питания** – 208-575V. Это единственный источник, способный работать практически при любом энергоснабжении.
- **Функция Touch-Start** (зажигание дуги точечным касанием) в режиме аргонодуговой сварки предотвращает выгорание электрода и загрязнение шва включениями вольфрама.
- **Эффективность 87%** - низкая потребляемая мощность.
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MMA, Lift TIG, MIG/MAG, FCAW, Pulse MIG, CAC-A



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Inverterc V350-Pro	K1728-5	200-208/230/380-415 460/575/3/60/60	350A/34V/60% 300A/32V/100%	5-425A Max. OCV: 80V	376 x 388 x 709	36.7
	K1728-6	208/230/415/ 460/575/1/50/60				
	K1728-7	200-220/380-400 415-440/1/3/50/60	350A/34V/60% (3 ф.) 320A/33V/60% (1 ф.) 300A/32V/100% (3 ф.) 275A/31V/100% (1 ф.)			37.4
	K1728-8					

Invertec® V 450-Pro

Надежный сварочный аппарат с отличными сварочно-технологическими свойствами

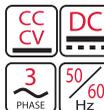
Модель Invertec V 450-Pro – универсальный инверторный сварочный источник питания на 400А/100%ПВ (500А/60%ПВ), разработан для различных процессов электродуговой сварки. Основное применение аппарат нашел в полуавтоматической сварке проволокой диаметром 1,2 мм и выше. Благодаря высокой выходной мощности, он может также использоваться для воздушно-дуговой строжки угольным электродом диаметром до 10 мм при ремонтных работах.

Преимущества

- **Универсальный источник** с возможностью дистанционного управления – для ручной дуговой сварки штучными электродами, аргонодуговой сварки, сварки сплошной проволокой в среде защитных газов, импульсной сварки (дополнительная опция), сварки газозащитной или самозащитной порошковой проволокой и воздушно-дуговой строжки.
- **Диапазон сварочного тока** (5-570А) для всех рекомендуемых сварочных процессов.
- **Эффективность 88%** с высоким коэффициентом мощности -95%.
- **Стандартные настройки** включают: регулировку Hot Start (“Горячий Старт”) для ручной дуговой сварки штучными электродами и Arc Control (“Контроль дуги”) для полуавтоматической сварки.
- **Функция Touch-Start** (зажигание дуги точечным касанием) в режиме аргонодуговой сварки предотвращает выгорание электрода и загрязнение шва включениями вольфрама.
- **Эргономичный дизайн** позволяет сэкономить место при размещении аппарата.
- **Возможно использование** с механизмами подачи на 24, 42 и 115V.
- **Удобный доступ** к передней панели, где расположены дополнительные разъемы на 115 В/15 А переменного тока для подключения подсветки, устройства для заточки электродов и жидкостного охлаждения горелки.
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MMA, TIG, MIG/MAG, Pulse MIG, FCAW, CAC-A



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Invertec V450-Pro	K2420-1	208/230/460/575/3/50/60	400А/36V/100% 500А/40V/60%	5-570А	663 x 505 x 835	133
Invertec V450-Pro CE	K2421-1	380/415/3/50/60		5-500А		126

Idealarc[®] DC-400

Универсальный источник сварочного тока

Idealarc DC-400 – мощный промышленный трехфазный выпрямитель для ручной дуговой сварки штучными электродами, сварки сплошной проволокой в среде защитных газов, сварки газозащитной и самозащитной порошковой проволокой, аргонодуговой сварки на постоянном токе, сварки под флюсом проволокой диаметром до 2 мм и воздушно-дуговой строжки.

Преимущества

- **Большие**, удобно расположенные переключатели для быстрого выбора сварочных процессов: MMA/TIG/CAC-A – падающая ВАХ, MIG/MAG/FCAW – жесткая ВАХ, SAW – жесткая ВАХ.
- **Система контроля** форсирования дуги – Arc Force Control устанавливает ток короткого замыкания для мягкой дуги или жесткой дуги при падающей вольтамперной характеристике (MMA/аргонодуговая сварка).
- **Управление дугой** – Arc Control позволяет контролировать пинч-эффект для регулирования уровня искрообразования, текучести металла и формы шва при сварке в среде защитных газов и порошковой проволокой.
- **Надежные** схемы позволяют продлить срок повторяющихся настроек.
- **±10% компенсации** входного (сетевого) напряжения для обеспечения стабильности выходных сварочных характеристик.
- **Низкопрофильный** контур позволяет сэкономить место на полу при установке аппарата.
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MMA, TIG, MIG/MAG, FCAW, SAW, CAC-A



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Idealarc DC-400	K1309-20	208/380/440/3/50/60	400A/36V/100% 450A/40V/60% 500A/40V/50%	60-500A 12-42V	698 x 566 x 840	215
	K1309-21					
	K1309-17	230/400/3/50/60				

Idealarc® DC-600

Надежный универсальный сварочный выпрямитель для промышленных производств

Прочная конструкция, простое управление, широкий диапазон сварочного тока для применения в тяжелых условиях при сварке толстолистового металла и других материалов позволяют считать этот аппарат идеальным вложением средств.

Преимущества

- **Двойные** дополнительные разъемы на 115В / 15А позволяют подключать осветительные приборы, устройство для заточки электродов и другие устройства, необходимые в Вашей мастерской.
- **Плавная** регулировка выходной мощности упрощает процесс эксплуатации и обеспечивает точную установку сварочных параметров.
- **Аналоговые** вольтметр и амперметр.
- **Переключатель** для выбора требуемого сварочного процесса.
- **Внутренние элементы** источника защищены от влаги и возможной коррозии.
- **Плоские поверхности** корпуса и небольшие опоры позволяют размещать аппарат под рабочей консолью или устанавливать друг на друга до 3-х источников.
- **Гарантия** 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MMA, TIG, MIG/MAG, FCAW, SAW, CAC-A



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Idealarc DC-600	K1365-23	220/380/440/3/50/60	600A/44V/100% 680A/44V/60%	CV: 24-44V CC: 90-780A	781 x 565 x 965	237
	K1365-24	380/500/3/50/60				

Idealarc® DC-655

Современный универсальный источник сварочного тока, обеспечивающий исключительную эффективность сварочного процесса.

Idealarc DC-655 – позволяет осуществлять сварку постоянным током на жесткой или падающей вольтамперной характеристике, обеспечивая 650А при 100%ПВ. Благодаря отличным сварочно-технологическим свойствам и низкой потребляемой мощности источник подходит для работы как в цеховых, так и в монтажных условиях.

Преимущества

- **Функция “Arc Force”** – “Форсирование дуги” в режиме ручной дуговой сварки снижает вероятность залипания электрода при сварке короткой дугой или переносе металла в режиме короткого замыкания.
- **Встроенная функция “Hot Start”** – “Горячий старт” для легкого зажигания дуги.
- **Оснащен функцией** временного выключения при простоях, что позволяет экономить электроэнергию.
- **Функция включения** вентилятора при необходимости – снижает потребление электроэнергии, уровня шума и попадание пыли внутрь источника.
- **Отдельные выходные терминалы** для выбора низкой или высокой индуктивности.
- **Редко используемые органы управления**, расположенные на передней панели, расположены в отдельном закрытом отсеке.
- **Низкопрофильная конструкция**, позволяющая размещать аппарат таким образом, чтобы сэкономить место на полу.
- **Электронная и термостатическая защита** от перегрева и электрической перегрузки источника.
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MMA, TIG, MIG/MAG, FCAW, SAW, CAC-A



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Idealarc DC-655	K1610-1	230/400/3/50/60	650А/44В/100% 815А/44В/60%	13-44В 50-815А Max. OCV: 46 (CV) 68В (CC)	699 x 564 x 965	327

Multi-Weld[®] 350

Сварочный преобразователь для многопостовых систем!

Multi-Weld 350 - сварочный преобразователь (конвертор), созданный на базе технологии «Chopper». С помощью нескольких таких аппаратов, можно быстро организовать многопостовую сварочную систему с питанием от одного мощного сварочного источника.

Преимущества

- **Независимая дуга.** Зажигание или гашение дуги от одного аппарата Multi-Weld 350 не влияет на остальные аппараты.
- **Multi-Weld 350** способен осуществлять сварку на токе 350 А при температуре до +500 С. Плавная регулировка выходной мощности.
- **Multi-Weld 350** подключается единственным силовым кабелем от сварочного источника при этом кабель управления не требуется.
- **Органы управления** расположены на передней панели достаточно близко к сварщику.
- **Возможность подключения** к Multi-Weld 350 пульта дистанционного управления с кабелем длиной до 30 м.
- **Высокая эффективность** конструкции аппарата обеспечивает вдвое меньшее энергопотребление, чем аналогичные системы.
- **Технология «Chopper»** обеспечивает постоянный контроль дуги и соответственно лучшее качество сварки.
- **Аппарат обеспечивает** жесткую и падающую вольтамперные характеристики.
- **Отдельные вольтамперные характеристики** для сварки электродами с основным и целлюлозным видом покрытия. Регуляторы Hot Start (“Горячий старт”) и Arc Force (“Форсирование дуги”) для ручной дуговой сварки штучными электродами.
- **Гарантия** 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MMA, MIG/MAG, FCAW, SAW



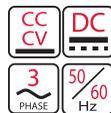
Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Multi-Weld 350	K1735-1	80V DC	350A/34V/100%	15-40V 30-350A Max. OCV: 76V	295 x 254 x 546	27

Стойка для сварочных аппаратов

Стойка для сварочных аппаратов позволяет компактно разместить в одном месте и подключить к сети до 6-ти аппаратов типа Invertec V-275 или Invertec V 350. Стойка изготовлена из прямоугольного стального профиля, что обеспечивает надежность и долговечность всей конструкции, а также её компактность.

Преимущества

- **Простота подключения** целой группы сварочных аппаратов, включение в сеть одним силовым контактором на 200 А, 600 В, 3 ф.
- **Все сварочные аппараты**, установленные в стойку, имеют заводской монтаж сетевой проводки и подключение к общей сетевой распределительной панели.
- **Вся система** соответствует Национальному стандарту США (NEC).
- **Индивидуальная защита** сетевого подключения от перегрузки для каждого аппарата.
- **Стандартная длина** сетевых кабелей позволяет размещать аппараты в произвольном порядке.
- **Две подъемные проушины**, два слота для вилок погрузчика, четыре прочных колеса, обеспечивают все возможности для транспортировки стойки в цеховом пространстве.
- **Гарантия** 3 года на качество сборки и комплектующие.



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
6-Pack Rack V350 Pro	K2667-2	208/230/380-415/ 460/575/3/50/60	350A/34V/60%	5-425A	1524 x 1499 x 851	471

Invertec® STT® II / LF-33

Сварочный аппарат с технологией Surface Tension Transfer® (Перенос металла силой поверхностного натяжения)



Сварочный аппарат с революционной технологией STT® II, представляет собой инверторный сварочный источник с высокой частотой преобразования, в котором применена улучшенная технология управления формой сварочного тока (Waveform Control Technology®), обеспечивающей значительные преимущества по сравнению с традиционной MIG-сваркой короткими замыканиями.

Преимущества

- **Управляемое** проплавление и тепловложение – идеально для сварки соединений с открытым корнем, зазором между деталями или тонколистовых материалов, где крайне недопустимы прожоги свариваемых деталей.
- **Низкий уровень** разбрызгивания металла и минимальный выброс сварочных газов, благодаря автоматической регулировке сварочного тока и оптимизации процесса переноса металла.
- **Возможность** использования различных газов и смесей - технология STT® II позволяет использовать различные типы защитных газов и их смесей: аргон с гелием или 100% CO2 для проволоки большого диаметра.
- **Хороший вид шва** и более высокая скорость сварки без ущерба качеству и внешнему виду шва, процесс STT® II способен заменить традиционный способ аргоно-дуговой сварки TIG.
- **Регулируемые параметры:** базовый ток и время спада заднего фронта импульса-позволяют точно установить величину тепловложения, уменьшить вероятность прожога и установить нужное проплавление.
- **Регулируемая функция «Горячий старт»**- обеспечивает управление тепловложением в начале сварки.
- **Контроль** над скоростью подачи и напряжением.
- **Триггер** на 2 / 4 такта.
- **Яркий, цифровой дисплей** вольтметра и амперметра.
- **Соответствует** требованиям стандартов IEC974-1, ROHS и CE.
- **Гарантия** 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MIG-STT®



Рекомендуемый комплект поставки

- 4х-роликовый механизм подачи проволоки LF-33, с воздушным охлаждением, комплект роликов 1,0-1,2мм.
- Источник питания STT II на тележке, сетевой кабель, набор кабелей и клемм.
- 5м соединительный кабель, MIG горелка и регулятор газа.

Рекомендуемый подающий механизм LF-37



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
STT II	K1527-1	200/220/380/400/ 440/3/50-60	225A/29V/60%	17A	5-450A(пик. ток). 5-125A (баз. ток)	589 x 336 x 620	59
Package	PSTT2-1-A		200A/28V/100%			1000 x 700 x 1000	115

Наименование	Номер по каталогу	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мм)	Диаметр проволоки (мм)		Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
				Сплошная	Порошковая		
LF-33 возд./вод.	K14030-1W	34-44 VAC	1 - 20	0,8 - 1,6	1,0 - 1,6	440 x 270 x 636	17

Power Wave[®] 345M C

Превосходство импульсной сварки

Power wave[®] 345M C – промышленный компактный сварочный полуавтомат для сварки импульсным током, оснащенный рядом дополнительных функций. В стандартной комплектации полуавтомат оснащен набором синергетических программ для сварки стали, нержавеющей стали, алюминия, никелевых сплавов, CuSi конвенционным методом CV, MIG, MMA и LIFT TIG.

Power wave[®] 345M C – простой в эксплуатации полуавтомат с доступным интерфейсом и насыщенной комплектацией. В корпус аппарата встроен отсек для сварочных аксессуаров. Аппарат оснащен надёжной, четырех-роликовой системой подачи проволоки, как и все новые механизмы подачи серии LF, обеспечивающие бесперебойную подачу проволоки от катушки до горелки.

Преимущества

- **Отличная характеристика дуги** при сварке импульсом, двойным импульсом, CV, MMA и TIG DC.
- **Используется для сварки стали**, нержавеющей стали, алюминия, никелевых сплавов, сплава CuSi.
- **Функция RapidArc** для сварки стали, нержавеющей стали с большой скоростью и небольшой линейной энергией.
- **Режим PowerMode** для сварки тонколистового металла из разных видов стали.
- **Режим S2F** для сварки алюминия.
- **Функция очистки** наконечника для повторной качественной сварки.
- **Функция Pulse-on-Pulse** (двойного импульса) обеспечивает хороший внешний вид шва и сварку тонколистового металла.
- **Функция Hot/Sof start** для сварки алюминия.
- **Соответствует** требованиям стандартов: IEC974-1, ROHS и CE.
- **Гарантия** 3 года на качество сборки и комплектующих.

Сварочные процессы

Pulse MIG, Pulse-On-Pulse, MIG/MAG, FCAW, MMA, Lift TIG DC



Стандартный комплект поставки

- Модель с воздушным охлаждением: 5 метровый сетевой кабель, 5 м кабель массы, тележка, набор приводных роликов (4 ролика) для сплошной проволоки, диаметром 1,2мм.
- Модель с жидкостным охлаждением: 5 метровый сетевой кабель, 5 м кабель массы, тележка, набор приводных роликов (4 ролика) для сплошной проволоки, диаметром 1,2мм, блок водяного охлаждения, набор push-pull.

Заказ

K10355-2A Power Wave[®] 345M C с воз.

K10358-2W Power Wave[®] 345M C с водн.



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
PW 345MC с воз.	K10355-2A	230/400/3/50-60	350A/45V/35%	32А	5-350А (1.2-20 м/мин) Max. OCV: 47V	870 x 680 x 1060	135
PW 345MC с водн.	K10358-2W		300A/32V/60%				162

Power Wave® 405M / LF-40



Отличная характеристика дуги благодаря революционным технологиям

Power Wave® 405M с полуавтоматическим механизмом подачи проволоки LF-40 спроектирован для удобства работы сварщика. Простая и удобная настройка параметров, т. к. все настройки находятся непосредственно на механизме подачи. Источник тока может находиться на определенном расстоянии и имеет только основные регулировки. Прочная, надежная конструкция, предназначена для промышленных целей. При употреблении сплошной проволоки при выходных характеристиках 400А, аппарат подходит практически для всех процессов, благодаря импульсному режиму и CV. Механизм подачи проволоки может прикрепляться к источнику или быть в переносной версии. Аппарат оснащен блоком жидкостного охлаждения Coolarc 10 и тележкой.

Преимущества

- **Хорошая характеристика дуги** при сварке импульсным током, двойным импульсом, CV, MMA и TIG DC.
- **Двойной импульс** облегчает сварку тонколистового алюминия и обеспечивает стабильность дуги при низких токах.
- **Оснащен функцией Hot/ Soft start**, функцией синергетического управления, функцией заполнения кратеров и 8 программами памяти.
- **Специальная крышка**, защищающая систему подачи проволоки и панель управления.
- **Стабильный поджиг дуги.**
- **Датчик подачи жидкости** (в моделях с жидкостным охлаждением).
- **Соответствует** требованиям стандартов IEC974-1, ROHS и CE.
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующие

Сварочные процессы

Pulse MIG, Pulse-On-Pulse®, MIG/MAG, FCAW, MMA, Lift TIG DC



Рекомендуемый комплект поставки

- Механизм подачи проволоки LF-40, 4-роликковый, с воздушным охлаждением, ролики для проволоки диаметром 1,0-1,2мм.
- Источник тока PWM 405 M на тележке, блок охлаждения, сетевой кабель, набор кабелей. 5м кабель управления, MIG горелка, редуктор газа.



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
PW405M вод.	K10372-2-A	230/380/415/440/1/3ph	400А/36V/ 35%	25А	5-425А	700 x 700 x 1000	539
PW405M водн.	K10372-2-W		350А/34V/60%				71

Наименование	Номер по каталогу	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мм)	Диаметр проволоки (мм)		Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
				Сплошная	Порошковая		
LF-40 (вод. push-pull)	K10340-40-5-W	40 VDC	2 - 20	0,8 - 1,6	1,0 - 1,6	753 x 470 x 295	20,5

Power Wave[®] 455M / LF-40



Отличная характеристика дуги благодаря революционным технологиям

Power Wave[®] 455M с механизмом подачи проволоки LF-40 - оптимальное решение для роботизированной, автоматизированной и полуавтоматической сварки тяжелых конструкций. Lincoln предлагает аппарат на основе технологии Waveform Control Technology, которая обеспечивает отличные параметры сварочной дуги для различных материалов, включая низкоуглеродистую, легированную сталь и алюминий. Возможности аппарата обеспечивают стабильный процесс сварки со всеми диаметрами и видами сварочной проволоки.

Преимущества

- **Технология Lincoln[®] Waveform Control Technology[®]** дает возможность выбрать правильную эпоху для каждого сварочного процесса, что обеспечивает такие процессы, как Pulse-On-Pulse и Power Mode.
- **Возможность выбора** из 60 стандартных программ, позволяющих использовать большой диапазон электродов различного размера, тип и комбинации защитного газа для получения оптимального вида шва, проплавления и скорости сварки для различных сварочных процессов.
- **Возможность поставки** дополнительных модулей, обеспечивающих мониторинг процессов посредством протоколов DeviceNet или Ethernet.
- **Оснащен функцией Hot / Soft старт**, функцией синергетического управления, функцией заполнения кратера и функцией запоминания 8 пользовательских настроек.
- **Бесперебойная подача** проволоки: 4х роликовый механизм подачи.
- **Специальная крышка**, защищающая систему подачи проволоки и панель управления.
- **Датчик подачи жидкости** (в моделях с жидкостным охлаждением).
- **Соответствует** требованиям стандартов IEC974-1, ROHS и CE.
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

Pulse-On-Pulse[®], MIG/MAG, FCAW, MMA, Lift TIG DC



Рекомендуемый комплект поставки

- Механизм подачи проволоки LF-40, 4х роликовый, с жидкостным охлаждением, ролики для проволоки, диаметром 1,0-1,2мм.
- Источник тока PW 455M на тележке, блок охлаждения, сетевая кабель, набор кабелей.
- 5м кабель управления, MIG горелка и редуктор газа



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
PW 455M на тележке	K24582	380/415/3/50/60	500A/40V/60% 400A/36V/100%	44А	5-500А Max. OCV:75V	663 x 505 x 835	114

Наименование	Номер по каталогу	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мм)	Диаметр проволоки (мм)		Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
				Сплошная	Порошковая		
LF-40 (вод. push-pull)	K10340-40-5-W	40 VDC	2 - 20	0,8 - 1,6	1,0 - 1,6	753 x 470 x 295	20,5

Power Wave® 455M/STT / PF-10M DUAL

Отличная характеристика дуги благодаря революционным технологиям



Сварочные процессы

Pulsed MIG, Pulse-On-Pulse®, MIG/MAG, MIG-STT, FCAW, MMA, TIG, CAC-A



Рекомендуемый комплект поставки

- Механизм подачи проволоки PF-10M DUAL, 4х роликовый, с жидкостным охлаждением, ролики для проволоки, диаметром 1,0-1,2 мм.
- Источник тока PW 455M/STT на тележке, блок охлаждения, сетевая кабель, набор кабелей.
- 5м кабель управления, 2 MIG горелки (с воздушным и водяным охлаждением) и 2 газовых редуктора.



Преимущества

- **Технология Lincoln® Waveform Control Technology®** дает возможность выбрать правильную элпору для каждого сварочного процесса, что обеспечивает такие процессы, как Pulse-On-Pulse и Power Mode.
- **Возможность выбора** из 60 стандартных программ, позволяющих использовать диапазон электродов различного размера, тип и комбинации защитного газа для получения оптимального вида шва, проплавления и скорости сварки для различных сварочных процессов.
- **Возможность поставки** дополнительных модулей, обеспечивающих мониторинг процессов посредством протоколов DeviceNet или Ethernet.
- **Режим** сварки STT.
- **Две катушки** для оптимизации подачи проволоки.
- **Система** распределения проволоки.
- **Мощный двигатель** механизма подачи для использования проволоки большего диаметра и увеличения скорости подачи.
- **Соответствует** требованиям стандартов IEC974-1, ROHS и CE.
- **Гарантия** 3 года на качество сборки и комплектующие.

Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
W 455M/STT	K2459-2	380/415/3/50/60	500A/40V/60% 400A/36V/100% STT: 325A/33V/100X	48A	5-500A	663 x 505 x 835	121

Наименование	Номер по каталогу	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мм)	Диаметр проволоки (мм)		Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
				Сплошная	Порошковая		
Power Feed 10M DUAL	K2461-21	40 VAC	1,2 - 30,5	0,6 - 2,4 0,9 - 3,0	508 x 584 x 864	48	20,5

КАБЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ



Быстроразъемное соединение (x2), газовый шланг, защитный кожух, (2,5 ; 5 ; 10 ; 15 ; 20 ; 25 & 30м).

Номер по каталогу:

K10347-PG-xM (с воздушным охлаждением)

K10347-PGW-xM (с жидкостным охлаждением)

РЕГУЛЯТОР ДАВЛЕНИЯ ГАЗА



Поставляется для газовых баллонов с CO2, аргоном или со смесью аргона. В комплекте с манометром, расходомером с двойной шкалой и газовым шлангом, длиной 1,3м.

Номер по каталогу: уточняйте у наших специалистов.

БЛОКИ ЖИДКОСТНОГО ОХЛАЖДЕНИЯ

COOLARC 25

Номер по каталогу:

K14037-1



COOLARC 40

Номер по каталогу:

K2187-2



Охлаждающая жидкость ASOROX (2 x 5л)

Номер по каталогу: **K10420-1**

MIG ГОРЕЛКИ

С ВОЗДУШНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ



LG 150G, 150A @ 60%

K10413-15-xM

3м, 4м или 5м

LG 250G, 200A @ 60%

K10413-25-xM

3м, 4м или 5м

LG 240G, 220A @ 60%

K10413-24-xM

3м, 4м или 5м

LG 260G, 260A @ 60%

K10413-26-xM

3м, 4м или 5м

LG 360G, 320A @ 60%

K10413-36-xM

3м, 4м или 5м

LG420G, 380A @ 60%

K10413-42-xM

3м, 4м или 5м



С ЖИДКОСТНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ

LG410W, 350A @ 100%

K10413-410-xM

3м, 4м или 5м

LG500W, 500A @ 100%

K10413-500-xM

3м, 4м или 5м



LGS2F ALU, 400A, 100%

K10413-ALU-4M

4м

ГОРЕЛКИ PUSH-PULL

LGPP300G, с воздушным охлаждением

K10413-PPA

8м, стандарт

K10413-PPAR

8м, с дистанционным управлением

управлением

LGPP400W, с жидкостным охлаждением

K10413-PPW

8м, стандарт

K10413-PPWR

8м, с дистанционным управлением

управлением

Semiautomatic

WIRE FEEDERS

- Разработаны для сварки сплошной и порошковой проволокой
- Модели для работы в заводских и монтажных условиях



	МОДЕЛЬ	ПРОЦЕССЫ				ДИАПАЗОН СКОРОСТИ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ (м/мин)	ДИАПАЗОН ДИАМЕТРОВ ПРОВОЛОКИ (мм)		ОСОБЕННОСТИ		
		MIG	Pulsed	FCAW	SAW		Сплошная	Порошковая	Кол-во роликов	Охлаждение	Гарантия (лет)
Цифровое управление	Power Feed™ 10M	●	●	●		2.0-30.5 (выс.) 1.3-20.3 (низ.)	0.6-1.6 0.8-2.4	0.9-2.0 0.9-3.0	4	A/W	3
	Power Feed™ 10M Dual	●	●	●		2.0-30.5 (выс.) 1.3-20.3 (низ.)	0.6-1.6 0.8-2.4	0.9-2.0 0.9-3.0	4	A/W	3
Аналоговое управление (в заводских условиях)	LF-22	●		●		1.0-20	0.8-1.6	1.0-1.6	2	A	3
	LF-24	●		●		1.0-20	0.8-1.6	1.0-1.6	4	A/W	3
	LF-24 Pro	●		●		1.0-20	0.8-1.6	1.0-1.6	4	A/W	3
	LF-33	●		●		1.0-20	0.8-1.6	1.0-1.6	4	A/W	3
	LF-34	●		●		1.0-20	0.8-1.6	1.0-1.6	4	A/W	3
	LF-35	●		●		1.0-20	0.8-1.6	1.0-1.6	4	A/W	3
	LF-40	●		●		2.0-20	0.8-1.6	1.0-1.6	4	A/W	3
	LN-10	●		●	●	1.3-31.7 (выс.) 0.8-19 (низ.)	0.6-1.6 0.6-2.4	0.9-2.0 0.9-3.2	4	A/W	3
	DH-10	●		●	●	1.3-31.7 (выс.) 0.8-19 (низ.)	0.6-1.6 0.6-2.4	0.9-2.0 0.9-3.2	4	A/W	3
Аналоговое управление (в монтажных условиях)	LN-15	●		●		1.3-17.8	0.6-1.3	0.9-1.6	2	A	3
	LN-23P			●		0.76-4.3		1.7-2.0	2	A	3
	LN-25	●		●		1.3-17.8	0.6-1.6	0.9-2.0	2	A	3
	LF-37	●		●		1.5-20	0.6-1.6	1.0-1.6	4	A/W	3
	LF-38	●		●		1.5-20	0.6-1.6	1.0-1.6	4	A/W	3

LINC FEED-22, -24 & -24 PRO

Механизмы подачи проволоки LF-22, -24 и -24 PRO - это портативные устройства, оснащенные функцией стабилизации подачи проволоки и 2 или 4 роликовыми механизмами подачи проволоки, функцией теста проволоки и теста газа, а также функцией отжига проволоки после сварки. Механизмы подачи могут быть установлены непосредственно на источниках или перемещаться на тележке. Кабели управления для подключения механизмов подачи к источнику выпускаются разной длины, что позволяет осуществлять сварочные работы на разных расстояниях от источника.

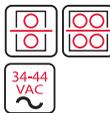
Преимущества

- **Плавная** настройка скорости подачи.
- **Переключатель** работы 2/4 такта.
- **Функция** продувки газа.
- **Регулировка** отжига проволоки после сварки.
- **Евро разъем** для подключения горелок.
- **Функция** холодной протяжки проволоки. Используется для подачи проволоки на горелку.
- **Стабилизация** скорости подачи проволоки.
- **В стандартной** комплектации поставляется на тележке.

+ для LF24 PRO

- **Четкий** дисплей панели управления
- **Синергетическое** управление для упрощения работы сварщика
- **Функция** регулировки скорости подхода проволоки, облегчающая старт.
- **Соответствует** требованиям стандартов IEC974-1, ROHS и CE.
- **Гарантия** 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MIG/MAG, FCAW



Стандартный комплект поставки

- Комплект роликов 1,0-1,2 мм.
- Адаптер для катушки
- Держатель для закрепления механизма подачи на источнике.

Рекомендуемые источники

Powertec 300S, Powertec 360S, Powertec 420S, Powertec 500S

Заказ

K14024-1 LF-22
K14025-1W LF-24
K14026-1W LF-24 PRO



Наименование	Номер по каталогу	Кол-во роликов	Тип охл.	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мм)	Диаметр проволоки (мм)		Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
						Сплошная	Порошковая		
LF-22	K14024-1	2	A	34-44 VAC	1 - 20	0,8 - 1,6	1,0 - 1,6	440 x 270 x 636	17
LF-24	K14025-1W	4	A/W						
LF-24 PRO	K14026-1W	4	A/W						

LINC FEED-33, -34 & -35

Прочность и универсальность

Механизмы подачи LF33, 34 и 35 разработаны для эксплуатации в экстремальных условиях. Это очень прочные, малогабаритные механизмы, отличающиеся особой простотой в эксплуатации. Имеют прочный корпус и тележку. Механизмы подачи работают на катушках D300 (15кг), а также на маленьких катушках D200 (5кг) при использовании сплошной и порошковой проволоки, включая Innershield. Самым простым является LF33 с переключателем режима работы 2/4 такта, функцией продувки газа и «холодной протяжки» проволоки, а также регулировкой времени отжига. Имеет два чётких индикатора напряжения и тока сварки. Механизмы подачи LF34&35 - более совершенные модели. Имеют цифровые индикаторы, отражающие заданные и текущие параметры сварки.

Преимущества

- **Портативные**, прочные, простые в обслуживании с четким дисплеем панели управления.
- **Все механизмы** подачи снабжены отличной, четырех роликовой системой подачи проволоки и двигателем большой мощности.
- **Электронная система** считывания параметров, позволяющая непрерывно контролировать скорость подачи проволоки.
- **Эргономичный дизайн**, простая в обслуживании панель управления с цифровыми индикаторами и многоязычным меню (LF34 & 35).
- **Под заказ** блок дистанционного управления для LF35.
- **Соответствуют** требованиям стандартов IEC60974-1, RoHS, CE.
- **Гарантия** 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MIG/MAG, FCAW



Стандартный комплект поставки

- Комплект роликов 1,0-1,2мм,
- Адаптер для катушки
- Держатель для закрепления механизма подачи на источнике, Разъёмы для подключения блока охлаждения.

Рекомендуемые источники

STT® II, CV420, CV505

Заказ

K14024-1 LF-33

K14025-1W LF-34

K14026-1W LF-35



Наименование	Номер по каталогу	Кол-во роликов	Тип охл.	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мин)	Диаметр проволоки (мм)		Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
						Сплошная	Порошковая		
LF-33	K14030-1W	4	A/W	34-44 VAC	1 - 20	0,8 - 1,6	1,0 - 1,6	440 x 270 x 636	17
LF-34	K14035-1W				1,5 - 20				
LF-35	K14036-1W				1,5 - 20				

LINC FEED 37 & 38

Надежный механизм подачи проволоки

LF-37, LF-38 - портативные механизмы подачи проволоки, специально разработанные для эксплуатации в тяжелых условиях на судостроительных верфях и в строительстве. Данные механизмы подачи работают на катушках D300 (15кг), а также на маленьких катушках D200 (5кг), при использовании сплошной или порошковой проволоки, включая Innershield. Для контроля количества газа, механизмы подачи оснащены измерителем потока газа, что помогает при работе в комплектах с длинными кабелями. Данные механизмы подачи имеют максимально простые настройки. Все настройки, такие как 2/4 такта, регулировка холодной протяжки проволоки, Hot/Soft Start и заварка кратера, видны после нажатия кнопки Select (Выбор). Многоязычный интерфейс позволяет отображать функции и настройки на выбранном языке. LF38 имеет дополнительно набор синергетических программ и память, в которой можно записать до 10 заданных наборов параметров.

Преимущества

- **Отличная** подача проволоки: 4 роликовый механизм в стандартной комплектации.
- **Портативный**, но исключительно мощный.
- **Встроенный измеритель** потока газа.
- **Бесперебойная подача** проволоки.
- **Многоязычный** интерфейс.
- **Большие и чёткие индикаторы** панели управления, отражающие параметры до и во время сварки.
- **Полное оснащение:** 2/4 такта, функция заполнения кратера, Hot/Soft Start.
- **Возможность занесения** в память до 10 режимов сварки (LF38).
- **Оснащен соединительными** кабелями для подключения жидкостного охлаждения.
- **Соответствует** требованиям стандартов IEC974-1, RoHS и CE.
- **Гарантия** 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MIG/MAG, FCAW



Стандартный комплект поставки
Комплект роликов 1,0-1,2 мм.

Рекомендуемые источники
CV-420, CV505, STT® II, DC 400, DC 655,
RANGER 305D, V350 PRO

Заказ

K10406	LF-37
K10407	LF-38



Наименование	Номер по каталогу	Кол-во роликов	Тип охл.	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мм)	Диаметр проволоки (мм)		Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
						Сплошная	Порошковая		
LF-37	K10406	4	A/W	42 VAC	1,5 - 20	0,6 - 1,6	1,0 - 1,6	356 x 188 x 534	16
LF-38	K10407								

LINC FEED-40

Специально спроектирован для работы с цифровыми источниками Lincoln

Семейство переносных механизмов подачи проволоки LINC FEED специально спроектированы, чтобы объединить простое применение и контроль со стороны сварщика с идеальной подачей проволоки. Все механизмы подачи LINC FEED снабжены высокопрочной четырех-роликовой системой. Этот привод легко доступен и защищен специальной крышкой. Ведущая система от катушки к контактному наконечнику обеспечивает бесперебойную подачу проволоки и предотвращает спутывание проволоки. Механизмы подачи проволоки LINC FEED могут быть переносными или статичными. LF-40 специально спроектирован и полностью для совместной работы с устройствами Power Wave®.

Преимущества

- **Стабильная подача проволоки:** 4 роликовый механизм в стандартной комплектации.
- **Эргономичный дизайн:** простая в обслуживании панель управления с цифровыми индикаторами, отражающими текущие настройки.
- **Безопасность:** специальная крышка защищающая систему подачи проволоки.
- **Большие и чёткие индикаторы** панели управления, отражающие параметры до и во время сварки.
- **Полное оснащение:** 2/4 такта, заполнение кратера, Hot/Soft Start, синергетический режим, возможность сохранения в памяти до 8 параметров.
- **Соответствует** требованиям стандартов IEC60974-1, RoHS, CE.
- **Гарантия** 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MIG/MAG, FCAW



Стандартный комплект поставки

- Комплект подающих роликов 1,0-1,2 мм, адаптер для катушки.
- Держатель для закрепления механизма подачи на источнике.
- Разъемы для подключения блока охлаждения.

Рекомендуемые источники

Power Wave® 405M, Power Wave® 455M, Power Wave® 455M/STT

Заказ

K10340-40-5-W LF-40



Наименование	Номер по каталогу	Кол-во роликов	Тип охл.	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мм)	Диаметр проволоки (мм)		Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
						Сплошная	Порошковая		
LF-40	K10340-40-5-W	4	W	40 VDC	2 - 20	0.8 - 1.6	1.0 - 1.6	753 x 470 x 295	20.5

LN-15

Портативный механизм подачи проволоки для полуавтоматической сварки

LN-15 является одним из самых компактных и, вероятно, наиболее прочных переносных механизмов подачи проволоки в мире. Механизм имеет пластмассовый корпус, стойкий к высоким температурам и износу, алюминиевое крепление ролика и полностью защищенный блок управления. Это идеальный механизм для использования в строительной и судостроительной промышленности, а также на трубопроводах. Лёгкий портативный механизм подачи оптимально подходит для катушек D200 при сварке сплошной или порошковой проволокой. В стандартной комплектации LN-15 оснащен двумя цифровыми индикаторами, отражающими скорость подачи проволоки и текущие параметры сварки. Функции 2/4 такта, регулировка предварительной и послесварочной продувки газа, а также возможность регулировки протекания газа очень помогают сварщику при выполнении наиболее ответственных заданий.

Преимущества

- **Прочный механизм** подачи проволоки, изготовлен по запатентованной системе Lincoln.
- **Четкие индикаторы** панели управления с подсветкой, позволяющей считывать параметры при недостаточном освещении.
- **Прочный**, плотно закрытый корпус, устойчивый к высоким температурам.
- **Алюминиевая рама**, упрочняющая конструкцию.
- **Регулируемый** ремень для переноски.
- **Соответствует** требованиям стандартов IEC974-1, RoHS и CE.
- **Гарантия** 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MIG/MAG, FCAW



Рекомендуемые источники
CV-420, CV-505, DC 400, V350-PRO, STT® II, RANGER 305D

Заказ

K1871-3 LN-15



Наименование	Номер по каталогу	Кол-во роликов	Тип охл.	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мм)	Диаметр проволоки (мм)	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
						Сплошная		
LN-15	K1871-3	2	A/W	42 VAC	1,3-17,8	0,6 - 1,2	356 x 188 x 553	13

DH-10 & LN-10

Механизмы подачи проволоки для полуавтоматической сварки с одним и двумя механизмами протяжки

LN-10 – 4х роликовый механизм подачи для полуавтоматической сварки, оснащен революционной системой распределения проволоки, которая выпрямляет и точно направляет сварочную проволоку в механизм подачи. Этот механизм имеет модульную конструкцию, что позволяет применять его в разного рода автоматических системах.

Механизм подачи DH-10 имеет двойную систему подачи проволоки, позволяющую вести сварку двумя разными проволоками для различных сварочных процессов, используя один источник тока. Это обеспечивает высокую производительность сварочных работ.

Преимущества

- **Настройка** напряжения и скорости подачи проволоки перед сваркой.
- **Возможность** настройки двух наборов параметров сварки и их переключения.
- **Цифровой** дисплей.
- **Продувка газа** перед сваркой / продувка газа после сварки, таймер отжига и сварки стежками

DH-10

- **Каждый блок** механизма подачи DH-10 имеет собственный двигатель и коробку скоростей.
- **Распределитель проволоки** и 4 ролика для бесперебойной подачи.
- **Настройка параметров** напряжения и скорости перед сваркой для дополнительного контроля.
- **Соответствует** требованиям стандартов IEC974-1, ROHS и CE.
- **Гарантия** 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MIG/MAG, Pulsed, MIG-STT®, FCAW



Стандартный комплект поставки

Евроразъем, блок водяного охлаждения, защитный чехол для катушки, комплект роликов для проволоки, диаметром 1,0-1,2мм.

Заказ

K1559-5 LN-10 Bench model

K1499-5 DH-10 Bench model



Наименование	Номер по каталогу	Кол-во роликов	Тип охл.	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мм)	Диаметр проволоки (мм)		Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
						Сплошная	Порошковая		
LN-10	K1559-5	4	W	42 VAC	0.8 - 19	0,6 - 1,2	0,8 - 2,4	406 X 381 X 787	33.6
DH-10	K1499-5							533 x 508 x 813	52.6



Power Feed[®] 10M & 10M Dual

Подающие механизмы (с одним или с двумя механизмами протяжки)

Если вам требуется универсальный подающий механизм, с возможностью работы со всеми сварочными материалами, то выберите Power Feed[™] 10M. Автомобилестроение судостроение, нефте-газовая промышленность, тяжелое машиностроение, сварка трубопроводов - вот неполный перечень отраслей промышленности, где может применяться Power Feed[™] 10M.

Преимущества

- **Дружественный** пользовательский интерфейс, большие индикаторы облегчают установку нужного режима.
- **Универсальность применения:** сварка стали, нержавеющей стали, алюминия и других материалов.
- **Совместимость с передовыми сварочными технологиями** Wave Form Control Technology – технология управления величиной и формой сварочного тока, включающей сварочные режимы Pulse-On-Pulse (сварка алюминия и его сплавов), Power Mode (стабилизация дуги на малых токах), Rapid Arc (высокоскоростная сварка) и др.
- **Поддержка режима импульсной MIG-сварки** - низкий уровень разбрызгивания, пониженное тепловложение, сварка во всех пространственных положениях - все это делает любого сварщика лучшим сварщиком!
- **Совместимость с передовым протоколом** обмена данными для сварочного оборудования ArgLink[®]- позволяет в сжатые сроки интегрировать устройство с любым сварочным источником, поддерживающим данный протокол.
- **Совместимость со сварочными горелками** системы Push-Pull - для лучших результатов при сварке алюминия.
- **Гарантия** 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы:

MIG/MAG, Pulse MIG, STT[®], FCAW



Рекомендуемый комплект

Евроразъем, блок водяного охлаждения, защитный чехол для катушки, комплект роликов для проволоки, диаметром 1,0-1,2мм.

Рекомендуемые источники

Power Wave[®] 405M, Power Wave[®] 455M, Power Wave[®] 455M/STT

Заказ

K2460-2 PF10M Bench model

K2461-2 PF10M DUAL Bench model



Наименование	Номер по каталогу	Кол-во роликов	Тип охл.	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мм)	Диаметр проволоки (мм)		Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
						Сплошная	Порошковая		
PF-10M	K2460-2	4	W	40 VDC	выс. скорость 1,5 - 20	выс. скорость 0,6 - 1,6	выс. скорость 1,0 - 1,6	470 x 343 x 775	16
PF-10MD	K2461-2				низ. скорость 1,27 - 20,3	низ. скорость 0,6 - 2,4	низ. скорость 0,9 - 3,0		

LN-23P

Механизм подачи для полуавтоматической сварки

Механизм подачи проволоки для полуавтоматической сварки LN-23P отличается стабильностью работы как в полевых условиях, так и при сварке трубопроводов. Простой в эксплуатации портативный механизм подачи идеально подходит для сварки в труднодоступных местах.

Преимущества

- **Малый вес механизма**, менее 23 кг, включая дополнительную горелку Magnum® Innershield и катушку с проволокой, весом 6,3кг.
- **Постоянный** контроль скорости подачи проволоки и напряжения, аналоговая панель управления в стандартной комплектации.
- **Плотно закрытый корпус** предохраняет проволоку от загрязнений.
- **Оснащен** выключателем сварочной цепи, что облегчает работу сварщика.
- **Установленный** на горелке двухпозиционный переключатель позволяет быстро и легко менять скорость подачи проволоки до 83% от установленной скорости.
- **Быстрое** подключение кабеля с электрододержателем и кабеля управления к источнику.
- **Возможность** одновременного подключения одного или двух механизмов подачи LN-23P к источникам, рекомендованным Lincoln (но использовать для подачи можно только один).
- **Соответствует** требованиям стандартов IEC974-1, RoHS и CE.
- **Гарантия** 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
FCAW-S



Рекомендуемые источники
DC-400, DC-655, V350-PRO

Заказ

K316L-6 LN-23P



Наименование	Номер по каталогу	Кол-во роликов	Тип охл.	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мм)	Диаметр проволоки (мм)	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
						Сплошная		
LN-23P	K316L-6	2	A/W	115V AC	0.76-4.3	1.7-2.0	520 x 230 x 480	12.3

LN-25 PRO

Портативный промышленный механизм подачи проволоки

Сконструированный в лучших традициях предшественника LN-25, новый подающий механизм LN-25 PRO имеет еще более простое управление, высокую надежность и также прост в обслуживании. Он идеально подходит для монтажных работ и для работы в полевых условиях.

Преимущества

- **2-х тактный / 4-х тактный** режим работы триггера горелки для более комфортной сварки, особенно при сварке длинных швов.
- **Аналоговый вольтметр** с индикатором полярности, автоматически переключается при смене полярности электродов.
- **Нелинейная регулировка** скорости двигателя обеспечивает единый диапазон регулировки скорости подачи проволоки, с повышенной чувствительностью на низких скоростях.
- **Прочная и надежная** конструкция шпинделя катушки со встроенным тормозом.
- **Легкий, ударопрочный корпус** из негорючего пластика обеспечивает надежную защиту внутренних компонентов.
- **Новый уровень защиты** от коррозии и сырости всех печатных плат механизма.
- **Механизм блокировки** катушки предотвращает разматывание проволоки.
- **Быстросъемный** защитный кожух, замена менее чем за 5 минут.
- **Дополнительный модуль регулировок**, обеспечивает регулировку параметров, таких как Prewflow – время продувки газа перед сваркой, Postflow – время подачи газа после сварки, Burnback – время дожигания проволоки.
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MIG/MAG, Pulse MIG, FCAW



Заказ

K428-2 LN25 PRO



Наименование	Номер по каталогу	Кол-во роликов	Тип охл.	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мм)	Диаметр проволоки (мм)		Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
						Сплошная	Порошковая		
LN-25 PRO	K428-2	2	А	42 VAC	1,27 - 17,8	0,6 - 1,6	1,2 - 2,0	356 x 188 x 356	14
LN-25	K449-3								17

LF-72

Двухроликковый высокопроизводительный промышленный механизм подачи проволоки.

LF-72 – мощный механизм подачи, разработанный для полуавтоматической сварки и сварки порошковой проволокой для стабильной, ежедневной работы.

Преимущества

- **Запатентованная система** подачи проволоки MAXTRAC® в корпусе из алюминиевого литья разработана для тяжелых режимов работы и обеспечивает надежную подачу проволоки и долговечность.
- **Латунные соединения**, используемые для повышения электропроводимости, улучшают характеристики горения дуги.
- **Установка приводных роликов** и направляющих для проволоки производится без применения инструмента. Два приводных ролика легко вставляются и вынимаются.
- **Откалиброванная шкала** регулятора скорости подачи позволяет задавать точные значения.
- **Механизм подачи** данной серии обеспечивает хороший поджиг дуги и подачу проволоки как при сварке низкоуглеродистых сталей, так и нержавеющей сталей, алюминия и при сварке порошковой проволокой.
- **Разъем кабеля управления** с функцией Spin-nut позволяет легко подсоединить кабель управления простым поворотом шарнирного соединения.
- **Гарантия** 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MIG/MAG, Pulse MIG, FCAW



Заказ
K2327 LF-72



Наименование	Номер по каталогу	Кол-во роликов	Тип охл.	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мм)	Диаметр проволоки (мм)	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
						Сплошная		
LF-72	K2327	2	A/W	24-42 VAC 50/60 Hz 9 A	1.3-20.3	0.8-2.0	282 x 259 x 328	27

LF-74

Четырехроликковый промышленный механизм подачи проволоки.

LF-74 – мощный механизм подачи, разработанный для стабильной ежедневной работы в цехах и на производстве. Механизм используется для полуавтоматической сварки сплошной и порошковой проволокой.

LF-74 – подходит для сварки проволокой большого диаметра с использованием горелок с более длинным кабелем и для применения в тяжелых автоматизированных производствах.

Преимущества

- **Заяпатентованная система** подачи проволоки MAXTRAC® в корпусе из алюминиевого литья разработана для тяжелых режимов работы и обеспечивает надежную подачу проволоки и долговечность.
- **Латунные соединения**, используемые для повышения электропроводимости, улучшают характеристики горения дуги.
- **Установка приводных роликов** и направляющих для проволоки производится без применения инструмента. Два приводных ролика легко вставляются и вынимаются.
- **Откалиброванная шкала** регулятора скорости подачи позволяет задать точные параметры.
- **Механизм подачи** данной серии обеспечивает хорошее зажигание дуги и стабильную подачу проволоки как при сварке низкоуглеродистых, так и нержавеющей сталей, алюминия и при сварке порошковой проволокой.
- **Разъем кабеля управления** типа Spin-nut позволяет легко подсоединить кабель управления простым поворотом шарнирного соединения.
- **Может использоваться** для полуавтоматической сварки под флюсом сплошной проволокой диаметром до 1,6 мм.
- **Гарантия** 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MIG/MAG, Pulse, FCAW



Заказ
K2426 LF-74



Наименование	Номер по каталогу	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мм)	Диаметр проволоки (мм)		Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
				Сплошная	Порошковая		
LF-74	K2426-1	24-42 VAC 50/60 Hz 9 A	2.5-20.3	0.6 -1.6	0.8-2.0	282 x 259 x 328	20

Power Feed[®] 10M

Подающие механизмы с одним или двумя приводами в консольном варианте

Если вам требуется универсальный подающий механизм, с возможностью работы со всеми сварочными материалами, то выберите Power Feed[™] 10M. Автомобилестроение судостроение, нефтегазовая промышленность, тяжелое машиностроение, строительство трубопроводов - вот неполный перечень отраслей промышленности где может применяться Power Feed[™] 10M.

Преимущества

- **Совместимость с передовыми сварочными технологиями** – Wave Form Control Technology – Технология управления величиной и формой сварочного тока, включающей сварочные режимы Pulse-On-Pulse (сварка алюминия и его сплавов), Power Mode (стабилизация дуги на малых токах), Rapid Arc (высокоскоростная сварка) и др.
- **Совместимость с передовым протоколом обмена данными** для сварочного оборудования ArcLink[®] позволяет в сжатые сроки интегрировать устройство с любым сварочным источником, поддерживающим данный протокол.
- **Поддержка режима импульсной MIG сварки:** меньшее разбрызгивание, сниженное тепловложение, сварка во всех пространственных положениях.
- **Удобный пользовательский интерфейс,** легко читаемый цифровой дисплей делает эксплуатацию простой и понятной.
- **Программное обеспечение Weld Manager[®]** позволяет использовать беспроводной доступ к сварочной системе и обслуживать несколько сварочных систем с помощью карманного компьютера.
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MIG/MAG, Pulse MIG, STT[®], FCAW



Стандартный комплект поставки

Заказ

- K2314-1 Power Feed[™] Single Boom
K2316-1 Power Feed[™] Dual Boom



Наименование	Номер по каталогу	Кол-во роликов	Тип охл.	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мм)		Диаметр проволоки (мм)		Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
					выс. скорость	низ. скорость	Сплошная	Порошковая		
PF-10M SBM	K2314-1			40 VDC	выс. скорость 2,0-30,5	низ. скорость 1,27 - 20,3	выс. скорость 0,6 - 1,6	выс. скорость 0,9-2,0	470 x 343 x 775	14
PF-10MD DBM	K2316-2				низ. скорость 1,27 - 20,3	низ. скорость 0,6 - 2,4	низ. скорость 0,9 - 3,0	низ. скорость 0,9 - 3,0	508 x 508 x 781	23

Power Feed 25M

Портативный механизм подачи класса премиум для полуавтоматической сварки.

Компания «Линкольн Электрик» предлагает многофункциональный механизм подачи, который специально разработан для сварки в промышленных условиях, на трассе и монтаже. Облегченная конструкция, прочный закрытый корпус, а также оригинальный дизайн системы подачи, выполненный по запатентованной технологии MAXTRAC®, позволят достичь отличных результатов. Механизм работает только с источниками питания серии Power Wave®.

Преимущества

- **Система Push-Pull** обеспечивает высококачественную сварку алюминия за счет стабилизации и поддержания постоянной скорости подачи проволоки, а также возможность удлинения кабеля горелки.
- **Усиленный прочный корпус** позволяет использовать данную модель для тяжелых производств в различных отраслях промышленности. От строительства до судостроения дизайн данного механизма подачи всегда будет отвечать Вашим требованиям. В стандартной комплектации механизм подачи имеет прочный алюминиевый корпус, который, при необходимости, можно легко заменить на пластиковый.
- **Внутренняя подсветка.** Мощные светодиоды подсвечивают механизм протяжки.
- **Внутренний подогрев** обеспечивает защиту сварочной проволоки от образования на ней конденсата.
- **Панель выбора режимов** обеспечивает быстрый доступ к библиотеке Power Wave. Усовершенствованные функции и настройки выбираются простым нажатием на соответствующую кнопку.
- **Возможность сохранения** в памяти до 16 сварочных режимов.
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MIG/MAG, Pulse MIG, STT, FCAW



Заказ

K2536-1 PF-25M



Наименование	Номер по каталогу	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мм)	Диаметр проволоки (мм)		Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
				Сплошная	Порошковая		
PF-25M	K2536-1	24-42 VAC 50/60 Hz 9A	2.5-20.3	0.6 -1.6	0.8-2.0	282 x 259 x 328	20

STT® -10

Полуавтоматический механизм подачи проволоки

STT®-10 – полуавтоматический механизм подачи, обеспечивающий точную настройку сварочных параметров по процессу STT®. Устройство специально разработано для комплектации с революционным источником питания Invertec STT® II. Микропроцессор механизма подачи обеспечивает автоматическую настройку оптимальных режимов сварки..

Преимущества

- **Возможность предварительной установки** пикового и базового тока, скорости подачи проволоки, а также ряда вспомогательных параметров для оптимизации начала сварочного процесса.
- **Четырехроликковый механизм** обеспечивает стабильную подачу проволоки.
- **Модульный дизайн механизма** подачи позволяет легко встраивать его в различное оборудование.
- **Система управления** позволяет удерживать сварочный процесс на заданном уровне.
- **Четырехступенчатый триггер** для управления процессом сварки при длительной сварке и при сложном автоматизированном процессе.
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

STT®



Стандартный комплект поставки

Заказ

K1560-2 STT®-10



Наименование	Номер по каталогу	Кол-во роликов	Тип охл.	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мм)	Диаметр проволоки (мм)	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
						Сплошная		
STT-10	K1560-2				(0,8-12,7)	(0,6-1,4)	406 x 381 x 787	30

КАБЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ



Быстроразъемное соединение (x2), газовый шланг, защитный кожух, (2,5; 5; 10; 15; 20; 25 и 30м)

Номер по каталогу:
K10347-PG-xM (с воздушным охлаждением)
K10347-PGW-xM (с жидкостным охлаждением)

РЕГУЛЯТОР ДАВЛЕНИЯ ГАЗА



Поставляется для газовых баллонов с CO₂, аргоном или со смесью аргона. В комплекте с манометром, расходомером с двойной шкалой и газовым шлангом длиной 1,3м

Номер по каталогу: уточняйте у наших специалистов.

КОМПЛЕКТ ДЛЯ ПОДКЛЮЧЕНИЯ БЛОКА ЖИДКОСТНОГО ОХЛАЖДЕНИЯ.



Включает быстроразъемное соединение на передней и задней панели механизма подачи для подключения горелок и блоков с жидкостным охлаждением. Комплект для одной горелки (LN-10, DH-10, PF10M, PF 10M Dual).

Номер по каталогу: **K590-6**

БЛОК ПАМЯТИ



Для запоминания сварочных режимов в одну из 12 ячеек памяти.

Номер по каталогу: **K2360-1** for Power Feed 10M



ГОРЕЛКИ INNERSHIELD

На протяжении 40 лет Lincoln производит горелки с набором кабелей для полуавтоматической сварки порошковой, самозащитной проволокой.

Горелки для сварки самозащитной проволокой серии Magnum – прочные и надежные, легкие и маневренные.

450A, 82°, 3mm, 4,6m
 Номер по каталогу: **K115-2**



350A, 62°, 1,6mm, 3m
 Номер по каталогу: **K126-1**

350A, 62°, 1,6mm, 4,6m
 Номер по каталогу: **K126-2**



MIG ГОРЕЛКИ

СЕРИЯ LINC GUN

С ВОЗДУШНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ

LG 150G, 150A @ 60%

K10413-15-xM

3м, 4м, 5м

LG 250G, 200A @ 60%

K10413-25-xM

3м, 4м, 5м

LG 240G, 220A @ 60%

K10413-24-xM

3м, 4м, 5м

LG 260G, 260A @ 60%

K10413-26-xM

3м, 4м, 5м

LG 360G, 320A @ 60%

K10413-36-xM

3м, 4м, 5м

LG420G, 380A @ 60%

K10413-42-xM

3м, 4м, 5м



С ЖИДКОСТНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ

LG410W, 350A @ 100%

K10413-410-xM

3м, 4м, 5м

LG500W, 500A @ 100%

K10413-500-xM

3м, 4м, 5м

LGS2F ALU, 400A, 100%

K10413-ALU-4M

4м



ГОРЕЛКИ PUSH-PULL

LGPP300G, с воздушным охлаждением

K10413-PPA 8м, стандарт

K10413-PPAR 8м, с дистанционным управлением

LGPP400W, с жидкостным охлаждением

K10413-PPW 8м, стандарт

K10413-PPWR 8м, с дистанционным управлением



ПОДВЕСНЫЕ УСТРОЙСТВА И ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ

Изолированная подъемная балка
Позволяет подвешивать подающий механизм на крюк крана или другие подъемные устройства

Номер по каталогу: **K1555-1** для LN-10, PF-10

Поворотная платформа
Монтируется на подъемной балке источника или к днищу усиленного держателя катушки.

Номер по каталогу: **K1557-1** для LN-10, PF-10



КОМПЛЕКТ ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ ДЛЯ LN-25

Включает газовый клапан и крепежную скобу.

Номер по каталогу: **K430-2** для LN-25 (K428)



Модуль дистанционного управления для регулировки сварочного напряжения. Требуется дополнительное питание 42В. Монтируется внутри панели управления LN-25.

Номер по каталогу: **K624-2**



Набор роликов для держателя катушки.

Номер по каталогу: **K1556-1** для LN-10, PF-10



АДАПТЕРЫ, КРЫШКИ, ВЫРАВНИВАТЕЛИ ПРОВОЛОКИ

Адаптер для шпинделя катушки Innershield 6кг, монтируется на шпинделе O. D. на 51мм.

Номер по каталогу: **K435**



Адаптер 51мм для катушек Ready-Reels 10-14кг.

Номер по каталогу: **K363P**



Адаптер для Stein Basket, 15кг

Номер по каталогу: **K10158-1**

Защитный кожух, пластик для катушек 27,2кг.

Номер по каталогу: **K1634-1**



Выравниватель для проволоки.

Номер по каталогу: **K1733-1** for LN-10, DH-10, Power Feed™ 10M, Power Feed™ 10R



КОМПЛЕКТ ГАЗОВОГО КЛАПАНА И

Источники питания для сварки под флюсом

Subarc

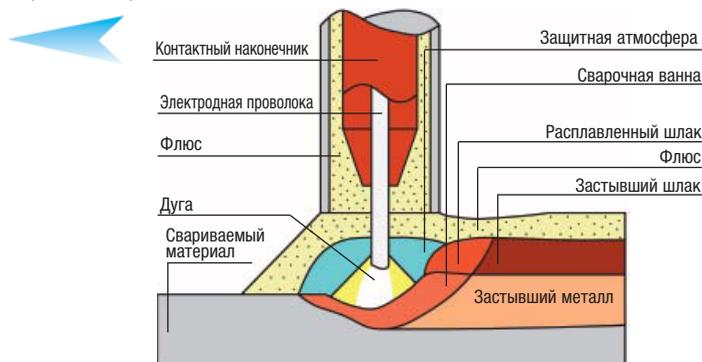
welders

МОДЕЛЬ	ВЫХОДНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			ПРОЦЕССЫ					Гарантия (лет)	
	Вольт-амперные характеристики	Род тока	Сварочный ток (А)	MMA	TIG scratch	MIG	FCAW	SAW		CAC-A
Power Wave® AC/DC 1000™	CC/CV	AC	200-1000					●		3
DC-655	CC/CV	DC	50-815	●	◐	●	●	●	●	3
DC-1000	CC/CV	DC	150-1300			◐	●	●	●	3
DC-1500	CC/CV	DC	200-1500				◐	●	◐	3
AC-1200	CC	AC	200-1500					●		3

● Отлично ◐ Хорошо / приемлемо ● С дополнительными аксессуарами

Сварка под флюсом

Направление сварки



Механизм процесса сварки под флюсом (SAW): свариваемый материал и сварочная проволока расплавляются под слоем флюса. Флюс защищает сварочную ванну от воздействия внешней среды и концентрирует тепло. Расплавленный флюс, обтекая сварочную ванну, раскисляет и очищает расплавленный металл, образуя защитный слой шлака, покрывающий сформировавшийся шов.

Сварка под флюсом является наиболее производительным процессом. Толщина свариваемого материала может быть от 2мм и выше. Возможна сварка различных марок сталей, от нелегированных до высоколегированных, а также никелевых сплавов при использовании соответствующих технологий.

Сварка может осуществляться как с использованием одного механизма подачи проволоки и одного источника питания так и в комбинации из нескольких источников питания и четырех-пяти механизмов подачи проволоки.

В области сварки под флюсом компания Lincoln Electric может с гордостью предложить широкий спектр оборудования и сварочных материалов, что позволяет достичь высокой производительности и качества сварки.

AC-1200

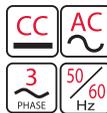
Источник для сварки под флюсом на переменном токе

AC-1200 – лидер среди промышленных источников для сварки под флюсом переменным током (AC). Это надежный источник, обеспечивающий отличную характеристику дуги, специально создан для работы с автоматическим механизмом подачи проволоки NA-4.

Преимущества

- **Стандартно разъёмы Scott®** для двух головок AC, работающих в системе тандем.
- **Регулировочный резистор** для настройки параметров во время сварки или перед сваркой.
- **Компенсация напряжения** питания в диапазоне $\pm 10\%$.
- **Термостатическая защита** от перепадов напряжения и перегрева.
- **Гнездо** для дистанционного управления и подсоединения кабелей, а также выходные гнезда для сварочных кабелей.
- **Съемные боковые панели** обеспечивают легкий доступ внутрь устройства.
- **Обмотки** и выпрямители защищены от влаги и коррозии.
- **Соответствует** требованиям стандартов IEC974-1 и CE.
- **Гарантия** 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
SAW



Рекомендуемые механизмы подачи проволоки

NA-4

Заказ

K1382-5 AC-1200
380/1/50/60

K1382-6 AC-1200
415/1/50/60



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
AC-1200	K1382-5	380/1/50-60	1200A/44V/100%	182A	20-60V 200-1500A	1453 x 560 x 970	712
	K1382-6	415/1/50-60		190A			

Power Wave® AC/DC 1000

Высокая производительность, качество и надежность

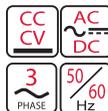
Power Wave® 1000 AC/DC предлагает новое качество сварки под флюсом. Кроме стандартных достоинств этого метода, таких как высокий коэффициент наплавки и хорошее проплавление, устройство предлагает дополнительно улучшенный контроль и большую стабильность дуги. Используя установку Power Wave® AC/DC, Вы получаете преимущества двух разных типов оборудования: устройства SAW DC - скорость, большой коэффициент наплавки и провар, и SAW AC - устойчивость к магнитному дуготу. В одно-дуговом процессе Power Wave® AC/DC обеспечивает универсальность при применении Waveform Control Technology. В многодуговых процессах универсальность достигается путём контроля фаз между дугами. Устройство спроектировано таким образом, чтобы в случае потребности высокого тока сварки можно было последовательно соединять аппараты. Каждый Power Wave обеспечивает 1000А в 100% ПВ, а нужная производительность обеспечивает последовательность соединений.

Преимущества

- **Простой в эксплуатации** благодаря простому переключателю полярности – не требуется перенастройки оборудования.
- **Улучшенная стабильность** сложения фаз при нескольких дугах.
- **Повышенная эффективность и надежность** обеспечивается системой охлаждения, выполненной по запатентованной технологии Coaxial Transformer Technology.
- **Коэффициент мощности** 95% позволяет подсоединить до нескольких аппаратов к одному посту, что значительно снижает затраты.
- **Для регистрации параметров** сварки применяется система дистанционного управления процессами посредством: ArcLink, Ethernet и DeviceNet.
- **Неограниченный контроль** частоты и баланса положительных и отрицательных циклов и амплитуд.
- **Соответствует** требованиям стандартов IEC974-1 и CE.
- **Гарантия** 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

SAW



Рекомендуемые механизмы подачи проволоки

- Блок управления PF10A, головка PF10S

Заказ

K2344-2 Power Wave AC/DC 1000

K2444-2 CE набор фильтров



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Power Wave® AC/DC 1000 CE	K2344-2	400/3/50-60	1000А/44В/100%	80А	200-1000А	1110 x 488 x 838	250

DC-1500

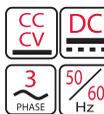
Универсальный источник постоянного тока DC для сварки под флюсом

IDEALARC DC-1500 – универсальный источник постоянного тока в комплекте с механизмами подачи NA-3 и NA-5 и трактором LT-7 обеспечивает точный контроль параметров сварки и увеличивающий производительность процесса.

Преимущества

- **Плавная регулировка** напряжения сварки в полном диапазоне.
- **Переключатель режима работы** для выбора характеристик процесса.
- **Компенсация сетевого напряжения** в диапазоне $\pm 10\%$ для улучшения стабильности процесса.
- **Вентилятор** с электронным и термостатическим датчиком для защиты от перегрева и электрической перегрузки источника.
- **Индикаторы функций**, встроенные в блок управления, гарантируют быструю диагностику.
- **Обмотки и выпрямители** защищены от влаги и коррозии.
- **Съемные боковые панели** для быстрого доступа к внутренним частям аппарата.
- **Утолщенная фронтальная панель** защищает блок управления.
- **Клеммы и разъемы** для подключения дистанционного управления и кабелей.
- **Соответствует** требованиям стандартов IEC974-1 и CE.
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы:
FCAW, SAW, CAC-A



Заказ

K1383-4 DC-1500
380/440/3/50/60

K1383-5 DC-1500
415/3/50/60



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
DC-1500	K1383-4	380/440/3/50-60	1500A/60V/100%	814A	20-60V 200-1500A	1453 x 560 x 970	644
	K1383-5	415/3/50-60		216A/187A			

DC-1000

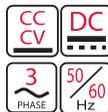
Универсальный источник сварочного тока для сварки под флюсом

IDEALARC DC-1000 – разработан для полуавтоматической и автоматической сварки. Точный контроль параметров обеспечивает высококачественную полуавтоматическую сварку, сварку порошковой проволокой, сварку под флюсом и воздушно-дуговую строжку угольным электродом диаметром до 15,9мм.

Преимущества

- **На всем диапазоне регулировке сварочного тока** аппарат обеспечивает отличные характеристики дуги при сварке под флюсом и полуавтоматической сварке.
- **Простой** в эксплуатации блок управления.
- **Гнездо для дистанционного управления** и подсоединения кабелей, а также выходные гнезда для сварочных кабелей.
- **Низкопрофильная конструкция**, позволяющая размещать одно устройство над другим.
- **Съемные боковые панели** для быстрого доступа внутрь устройства.
- **Компенсация сетевого напряжения** в диапазоне $\pm 10\%$ для улучшения стабильности процесса.
- **Электронная и термостатическая защита** от перегрева и электрической перегрузки источника.
- **Обмотки и выпрямители** защищены от влаги и коррозии.
- **Утолщенная фронтальная панель** защищает блок управления.
- **Соответствует** требованиям стандартов IEC974-1 и CE.
- **Гарантия** 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы:
MIG, FCAW, SAW, CAC-A



Заказ

K1387-9 DC-1000 с ампервольтметром



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
DC-1000	K1387-9	230/380/440/3/50-60	1250A/44V/50% 1140A/45V/60% 1000A/44V/100%	193/112/97 A	16-46V 150-1300A Max. OCV: 60V	781 x 572 x 991	372

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ДЛЯ ИСТОЧНИКОВ ПИТАНИЯ



Комплект воздушного фильтра

Крепится к передней панели аппарата, используется для очистки воздуха, попадающего внутрь аппарата. Не используется в случае комплектации источников блоком переключения полярности.

Номер по каталогу: К1486-1 для DC-655



Комплект цифровых дисплеев

Амперметр / вольтметр.

Номер по каталогу: К1482-1 для DC-655



Блок переключения полярности

Устанавливается на передней панели сварочного источника и служит для переключения полярности.

Номер по каталогу: К1528-1 для DC-655



Комплект трансформатора на 42В

Используется с источником DC-1000. Подключается к 115В контуру источника и служит для подключения механической подачи с питающим напряжением 42В.

Номер по каталогу: К1520-1 для DC-1000

Automatic

WIRE FEEDERS

- Отличное решение для высокоавтоматизированных сварочных систем
- Максимально точный контроль сварочных параметров
- Обеспечивают высокую эффективность и производительность сварочного процесса



	МОДЕЛЬ	ПРОЦЕССЫ			ДИАПАЗОН СКОРОСТИ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ (м/мин)	ДИАПАЗОН ДИАМЕТРОВ ПРОВОЛОКИ (мм)		ИСТОЧНИКИ ПИТАНИЯ					Гарантия (лет)	
		MIG	FCAW	SAW		Сплошная проволока	Порошковая проволока	DC-665	DC-1000	DC-1500	AC-1200	PW AC/DC 1000		
Цифр. управ.	Power Feed™ 10A			●	0.25-7.62	1.6-5.6	-						●	3
Аналоговое управление	NA-3	●	●	●	0.6-15.2	0.8-5.6	0.9-4.0	●	●	●				3
	NA-4			●		0.8-5.6	-					●		3
	NA-5	●	●	●	0.6-19.7	0.9-5.6	1.2-4.0	●	●	●				3
	LT-7			●	2.5-10.2	2.4-4.8	-	●	●					3

Power Feed™ 10A

Контроллер для аппарата Power Wave AC/DC 1000



Контроллер Power Feed™ 10 разработан как управляющий элемент системы на базе сварочного источника Power Wave AC/DC 1000, в котором одновременно реализованы функции управления для сварки на переменном и постоянном токе (AC/DC), что значительно облегчает создание систем автоматизированной сварки, их адаптацию и переналадку в реальных условиях производства.

Преимущества

- **Универсальная система** настройки опций (SET-UP) для отдельной или программируемой конфигурации - облегчает настройку сварочной системы и делает эксплуатацию максимально эффективной.
- **Интуитивно понятный интерфейс**, два цифровых табло, шесть ячеек памяти для хранения сварочных параметров, настройки для режима сварки на переменном токе. Регулировка параметров начала/окончания сварки (strike/start/end), управление движением (travel start/stop), таймер.
- **Регулировка сварочных параметров** «на лету» - позволяет управлять величиной проплавления и наплавки металла (параметры Variable Frequency, Variable Amplitude, Variable Balance)
- **Съемная панель** переключателей может использоваться как дистанционный пульт управления.
- **Набор замены двигателей** - позволяет использовать набор крепежных элементов от сварочных головок NA-3, NA-4, NA-5.
- **Соответствует** требованиям стандартов IEC974-1 и CE.
- **Гарантия** 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
SAW



Рекомендуемый комплект поставки

Power Wave® AC/DC 1000

Заказ

K2362-1 PF10A контроллер
K2370-1 PF10SF головка



Наименование	Номер по каталогу	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мм)		Диаметр проволоки (мм)	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
			низ. скор.	выс. скор.	Сплошная		
PF10A	K2362-1	40VDC	-			400 x 300 x 150	5
PF10SF	K2370-1		низ. скор. 0,25-5,0	выс. скор. 0,6-8,0	2,0 - 5,6	300 x 250 x 400	

NA-3, NA-4, NA-5

Автоматические системы подачи проволоки

Повысить производительность можно при помощи автоматических механизмов подачи NA-3, NA-4 и NA-5.

Данные системы специально разработаны для увеличения количества наплавленного металла на повышенных скоростях сварки, что повышает производительность и сокращает издержки.

Преимущества

- **Система управления** позволяет точно контролировать сварочный процесс, характеристики дуги, а также размер и внешний вид шва.
- **Быстрая настройка** под широкий диапазон сварочных процессов, скоростей подачи и диаметров проволоки.
- **Компактные элементы** с отличной возможностью компоноваться в простые комбинации наиболее сложных автоматизированных производственных линий.
- **Прочная надежная конструкция** минимизирует простой и издержки на ремонт.
- **Соответствует** требованиям стандартов IEC974-1 и CE.
- **Гарантия** 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы:
MIG/MAG, FCAW, SAW



Заказ

- K210-2 Control box NA3-S/NA3-SF
K388-2 Control box NA-4/NA-4F
K356-2 Control box NA-5



Наименование	Диапазон рег. скорости подачи (м/мм)	Диаметр проволоки (мм)	
		Сплошная	Порошковая
NA-3	0.6-16.5	1.6-5.6	0.9-4.0
NA-4		1.6-5.6	
NA-5	0.6-16.5	0.9-5.6	1.2-4.0

LT-7 Tractor

Автоматический механизм подачи для сварки под флюсом на постоянном токе DC.

Трактор LT-7 – автоматический механизм подачи на самоходном шасси, разработанный для сварки под флюсом. Это самоуправляемый и очень простой в эксплуатации механизм подачи, для работы достаточно одного оператора.

Преимущества

- **Сварка сплошной проволокой** диаметром от 2,4 до 4,8мм со скоростью подачи от 2,5 до 10,2мм.
- **Скорость** перемещения трактора от 0,12 до 1,8 м/мин.
- **Вертикальный позиционер**, позволяющий регулировать вылет проволоки от 12,7 до 127мм.
- **Угол сварки** - 50° от вертикали с каждой стороны, угол подачи – до 30° от вертикали.
- **Система управления** может располагаться с левой или с правой стороны трактора, что позволяет менять параметры, не подходя к источнику питания.
- **Образует стыковые**, угловые и нахлесточные швы с левой или с правой стороны трактора.
- **Соответствует** требованиям стандартов IEC974-1 и CE.
- **Гарантия** 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы:

MIG/MAG, FCAW, SAW



Заказ

K395-2 LT7



Наименование	Номер по каталогу	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мм)	Диаметр проволоки (мм)	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
				Сплошная		
LT-7	K395-2	115 VAC	2.5 - 10.2	2.4 - 4.8	698 x 838x 356	54



Регулятор вертикального перемещения сварочной головки,
обеспечивающий перемещение на 102 мм.
Номер по каталогу: K29



Регулятор горизонтального перемещения сварочной головки,
обеспечивающий перемещение на 51 мм.
Номер по каталогу: K96



Магнитный сепаратор
Магнитный сепаратор для просеивания и удаления посторонних магнитных частиц из переработанного флюса.
Номер по каталогу: K58



Тележки
ТС-3 – тележка с высокой грузоподъемностью для установки и перемещения одной или двух сварочных головок и блоков управления (NA-5).
Номер по каталогу:
K325HCS 0,1-1,9 м/мин
K325HCF 0,4-6,9 м/мин



Аналоговый интерфейс для управления сварочными параметрами
Номер по каталогу: K373 (NA-5 only)



Таймеры для установки времени сварки
Номер по каталогу:
K337-10 (макс. время 9.9 секунды)
K337-100 (макс. время 99.9 секунды)



Комплект флюсового бункера с электромагнитным клапаном.
Номер по каталогу: K219



Плата интерфейса
Плата интерфейса для дистанционного управления систем. (NA-5).
Номер по каталогу: K336



Модуль регулировки
Модуль регулировки сварочных параметров на этапе старта и заварки кратеров (NA-5).
Номер по каталогу: K334



Печатная плата
Печатная плата управления параметрами сварки при заварке кратеров. (NA-3, NA-4)
Номер по каталогу: K245 (NA-3/NA-4 only)



Печатная плата
Печатная плата управления стартовых сварочных параметров для систем NA-3, NA-4.
Номер по каталогу: K221 (NA-3/NA-4 only)



Адаптер для установки катушек
Адаптер для установки катушек с посадочным отверстием диаметром 51 мм и весом до 27 кг.
Номер по каталогу: K162-1



Комплект для установки бухт с проволокой
весом до 23 или 27кг, включающий адаптер для установки бухты и тормозную систему.
Номер по каталогу: K299



Колесательная система Spreadarc™
Номер по каталогу: K278-1



Удлинитель кабеля управления для K208.
Номер по каталогу: K235-xM 3м или 5м



Токоподвод для сварки током 600А при 100% ПВ.

Номер по каталогу:

- K231-3/32** (2.4 мм проволока)
- K231-1/8** (3.2 мм проволока)
- K231-5/32** (4.0 мм проволока)
- K231-3/16** (4.8 мм проволока)



Комплект для сварки расщепленным электродом проволокой малого диаметра 1,2-1,6мм.

Номер по каталогу:

- K129-1/16** (1.6 мм проволока)
- K129-5/64** (2.0 мм проволока)
- K129-3/32** (2.4 мм проволока)



Токоподвод для сварки током 1000А при 100% ПВ.

Номер по каталогу:

- K148А** (2.4-3.2 мм проволока)
- K148В** (4.0-4.8 мм проволока)



Комплект для сварки расщепленным электродом проволокой большего диаметра 2,00 мм и 2,4 мм.

Номер по каталогу: **K225**



Комплект для удлинения вылета электрода для токоподвода для K148А

Номер по каталогу:

- K149-3/32** (2.4 мм проволока)
- K149-1/8** (3.2 мм проволока)
- K149-5/32** (4.0 мм проволока)



Флюсовая воронка для токоподводов K148, K 129.

Номер по каталогу: **K285 (для K129)**



Комплект для сварки в узкощелевую разделку проволокой диаметром 2,4мм

Номер по каталогу: **K386**



Правильное устройство для проволоки диаметром 1,2-2,4мм при сварке расщепленным электродом.

Номер по каталогу: **K281**

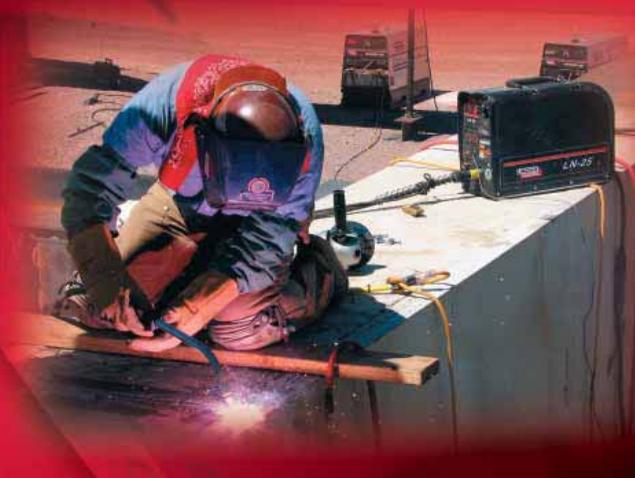


Упаковка Sahara ReadyBag™
отличное решение для хранения
флюса в любых условиях

Engine Drives

INDUSTRIAL

- Всемирно известные сварочные агрегаты для сварки труб
- Прочная надежная конструкция для работы в экстремальных условиях
- Широкий диапазон сварочных токов



МОДЕЛЬ	Вольтажные характеристики		ВЫХОДНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ПРОЦЕССЫ						
	Род тока	Сварочный ток (А)	Мощность агрегата (Ватт)	MMA	Pipe welding	DC TIG Touch-Start	MIG	Flux-Cored	GTAW-A	Гарантия (лет)	
Power Arc® 5500	CC	AC	70-125 AC	4000	●						3
Weldanpower® 125	CC	DC	50-125 DC	4250	●						3
Ranger® 250	CC/CV	DC	20-250 DC 40-250 Pipe 20-250 DC TIG	9500	●	●	●	●	●	●	3
Ranger® 250 GXT	CC/CV	AC/DC	50-250 DC 50-250 AC	10000	●			◐	●	●	3
Ranger® 250 LPG	CC/CV	DC	20-250 DC 40-250 DC Pipe 20-250 DC TIG	9000	●	●	●	●	●	●	3
Ranger® 305D CE	CC/CV	DC	20-305 DC	8000	●	●		●	●	●	3

● Отлично

◐ Хорошо / приемлемо

● С дополнительными аксессуарами

Engine Drives

INDUSTRIAL

- Всемирно известные сварочные агрегаты для сварки труб
- Прочная надежная конструкция для работы в экстремальных условиях
- Широкий диапазон сварочных токов



МОДЕЛЬ	ВЫХОДНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ПРОЦЕССЫ								
	Вольтажные характеристики	Род тока	Сварочный ток (А)	Мощность агрегата (Ватт)	MMA	Pipe welding	DC TIG Touch-Start	MIG	Flux-Cored	CC-A	Гарантия (лет)
Vantage® 300	CC/CV	DC	30-400 DC 40-300 DC Pipe 20-250 DC TIG	10000	●	●	●	●	●	●	3
Vantage® 400	CC/CV	DC	30-500 DC 40-300 DC Pipe 20-250 DC TIG	13200	●	●	●	●	●	●	3
Vantage® 500	CC/CV	DC	30-575 DC 40-300 DC Pipe 20-250 DC TIG	14500	●	●	●	●	●	●	3
Air Vantage® 500	CC/DV	DC	30-575 DC 40-300 DC Pipe 20-250 DC TIG	12000	●	●	●	●	●	●	3
Vantage® 400 & 500 CE	CC/CV	DC	30-500 DC	13200/14500	●	●		●	●	●	3
Pipeliner® 200D	CC	DC	40-300 DC	1750	●	●			○	●	3
SAE-400	CC	DC	80-575 DC	3000	●	●			○	●	3

Ranger® 250

Бензиновый агрегат для сварки на постоянном токе до 250 А

Ranger® 250 – бензиновый сварочный агрегат на 250А при 100% ПВ используется для монтажных, строительных и ремонтных работ. Предназначен для ручной дуговой сварки штучными электродами, аргонодуговой сварки с функцией Lift TIG, полуавтоматической сварки сплошной и порошковой проволокой и воздушно-дуговой строжки.

Преимущества

- **Технология Lincoln® Chopper Technology®** обеспечивает высокие динамические свойства дуги, легкий старт, «мягкую» дугу, низкий уровень разбрызгивания и отличный внешний вид шва.
- **Регулировка** форсирования дуги обеспечивает «мягкую» или более сильную дугу.
- **Встроенная функция** регулировки стартового тока “Hot start”.
- **Функция Lift TIG** – зажигание дуги точечным касанием.
- **Воздушно-дуговая строжка** угольным электродом (4,8мм).
- **Вспомогательная сеть** питания мощностью 9500 Ватт при 120В/240В переменного тока.
- **Полностью** изолированный корпус для защиты внутренних частей и шумоизоляции.
- **Гарантия** 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MMA, TIG, MIG/MAG, FCAW, CAC-A



Заказ

K1725-12 Ranger® 250

K1725-10 Ranger® 250

K1725-11 Ranger® 250



Наименование	Номер по каталогу	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Диапазон рег. свароч. тока	Тип двиг.	Кол-во цил.	Мощность л.с. об. мин	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Ranger 250	K1725-12	250A DC CC/28V/100% 250A DC CV/28V/100% 275A DC CV/27V/60%	20-250A DC 40-250A Pipe 20-250A DC TIG 14-28V CV 10500 watts peak 9500 watts cont.	Subaru Robin Gas (Vacuum fuel Pump)	2	22@3600	920 x 546 x 1074	235
	K1725-10			Kohler OHV Command Gaz (mechan. fuel Pump)				
	K1725-11			Kohler OHV Command Gaz (electric. fuel Pump)				

Ranger® 250 GXT

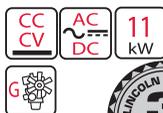
Высокая производительность! Высокая мощность! Высокая защищенность от неблагоприятных факторов!

Ranger® GXT - надежный сварочный агрегат с усиленной защитой от неблагоприятных факторов. Данный агрегат позволяет производить следующие виды сварки: ручную дуговую сварку штучными электродами, аргонодуговую сварку, полуавтоматическую сварку сплошной и порошковой проволокой. Агрегат имеет вспомогательный источник электропитания с пиковой мощностью 11000 Вт (длительная мощность 10000 Вт).

Преимущества

- **Максимальный сварочный ток/напряжение:**
 - в режиме переменного тока: 250 A/25 В (ПВ 100% при +400 С).
 - в режиме постоянного тока: 250 A/25 В (ПВ 100% при +400 С).
 - в режиме полуавтоматической сварки: 250 A/25 В (ПВ 100% при +400 С).
- **Стабильная и качественная сварка** электродами с целлюлозным и основным видом покрытия в режимах AC/DC. При наличии соответствующего оборудования, можно осуществлять сварку сплошной и порошковой проволокой, а также аргонодуговую сварку.
- **При подключении** к агрегату TIG-модуля возможно осуществлять аргонодуговую сварку на постоянном и переменном токе.
- **Агрегат позволяет** осуществлять воздушно-дуговую строжку угольным электродом диаметром до 4,8 мм.
- **Агрегат имеет** вспомогательный источник электропитания с пиковой мощностью 11000 Вт (длительная мощность 10000 Вт) - этой мощности достаточно, чтобы подключать профессиональные сварочные источники, такие как Inverter, или аппарат плазменной резки Pro-Cut или PC.
- **Благодаря сдвижной дверце**, двигатель агрегата имеет облегченный доступ для проверки и обслуживания.
- **Гарантия** 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MMA, TIG, MIG/MAG, FCAW, SAC-A



Заказ

- K2382-3 Ranger® 250GTX
K2382-5 Ranger® 250GTX
K2382-4 Ranger® 250GTX



Наименование	Номер по каталогу	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Диапазон рег. свароч. тока	Тип двиг.	Кол-во цил.	Мощность л.с. об. мин	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Ranger 250 GXT	K2382-3	250A/25V/100%	50-250A AC 50-250A DC 14-28V CV 11000 watts peak 10000 watts cont.	Kohler OHV Command Gaz (mechan. fuel Pump)	2	23 @ 3600	920 x 546 x 1074	273
	K2382-4							
	K2382-4			Kohler OHV Command Gaz (electric. fuel Pump)				

Ranger® 250 LPG

Сварочный агрегат на сжиженном газе (пропан) для сварки на постоянном токе до 250 А.

Ranger® 250LPG – сварочный агрегат на 250А при 100% ПВ используется в условиях, где эмиссии бензина и дизеля не допустимы. Рекомендуется для ручной дуговой сварки штучными электродами, аргонодуговой сварки с функцией Lift TIG, полуавтоматической сварки сплошной и порошковой проволокой, воздушно-дуговой строжки.

Преимущества

- **Технология Lincoln® Chopper Technology®** обеспечивает высокие динамические свойства дуги, легкий старт, «мягкую» дугу, низкий уровень разбрызгивания и отличный внешний вид шва.
- **Регулировка форсирования дуги** обеспечивает «мягкую» или более сильную дугу.
- **Встроенная функция** регулировки стартового тока "Hot start".
- **Функция Lift TIG** – зажигание дуги точечным касанием.
- **Воздушно-дуговая строжка** угольным электродом (4,8мм).
- **Вспомогательная сеть** питания мощностью 9500 Ватт при 120В/240В переменного тока.
- **Полностью изолированный корпус** для защиты внутренних частей и шумоизоляции.
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MMA, TIG, MIG/MAG, FCAW, CAC-A



Заказ

K2336-2 Ranger® 250 LPG

K2371-2 Ranger® 250 LPG



Наименование	Номер по каталогу	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Диапазон рег. свароч. тока	Тип двиг.	Кол-во цил.	Мощность л.с. об. мин	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Ranger 250 LPG	K2336-2	250A DC CC/28V/100%	20-250A DC 40-250A Pipe	Kohler OHV Command CH730 LPG	2	25 @ 3600	920 x 546 x 1074	218
Ranger 250 LPG One-Pak Package	K2371-2	250A DC CV/28V/100% 275A DC CV/27V/60%	20-250A DC TIG 14-28V CV 10000 watts peak 9000 watts cont.					

Vantage® 300

Идеальный выбор для монтажных бригад, поставщиков оснастки для трубопроводов, судовладельцев. Особенности: компактный корпус из нержавеющей стали, сварочный преобразователь, выполненный по технологии «Chopper», обеспечивает отличное зажигание дуги и ее стабильность как в режиме сварки покрытым электродом, так и в режиме аргонодуговой и полуавтоматической сварки.

Преимущества

- **Компактные размеры**, корпус из нержавеющей стали.
- **Универсальный сварочный источник** - поддержка четырех режимов сварки: CC-Stick – ручная дуговая сварка общего назначения (диаметр электрода до 5 мм); Downhill Pipe – ручная дуговая сварка труб электродами с целлюлозным видом покрытия; DC TIG – аргонодуговая сварка на постоянном токе; CV-wire – полуавтоматическая сварка (диаметр проволоки до 2 мм).
- **Вспомогательная сеть** переменного тока 3 фазы x ~240 В, позволяет подключать нагрузку мощность до 12 кВт (пиковая мощность) и 11 кВт (постоянная мощность).
- **Вспомогательная сеть** переменного тока 1 фаза x ~120/240 В, позволяет подключать нагрузку мощность до 11,5 кВт (пиковая мощность) и 10 кВт (постоянная мощность).
- **Воздушно-дуговая строжка** угольным электродом диаметром до 6 мм.
- **Надежный дизельный двигатель** - 4-х цилиндровый двигатель 1800 об/мин Kubota или Deutz с пониженным уровнем шумов.
- **Гарантия** 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MMA, TIG, MIG/MAG, FCAW, SAC-A



Заказ

- K2409-1 Vantage® 300
- K2452-3 Vantage® 300 One-Pac®
- K2453-3 Vantage® 300 Ready-Pac®
- K2499-1 Vantage® 300
- K2506-3 Vantage® 300 One-Pac®
- K2507-3 Vantage® 300 Ready-Pac®



Наименование	Номер по каталогу	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Диапазон рег. свароч. тока	Тип двиг.	Кол-во цил.	Мощность л.с. об. мин	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Vantage 300	K2409-1	300A/32V/100% 350A/28V/100%	30-400A DC 40-300A Pipe 20-250A DC TIG 14-32V CV 3 фазы 12.5 kW/11kW 1 фазы 11.5 kW/10kW	Kubota V1505 Diesel	4	22 @ 1800	913 x 642 x 1524	469
	Deutz D2008L4 Diesel			24 @ 1800		522		

Vantage® 400

Компактный универсальный агрегат с отличными сварочно-технологическими характеристиками.

Vantage® 400 – это один из самых мощных и компактных на сегодняшний день сварочных агрегатов, используемых в производстве, строительстве трубопроводов и судостроении. Данная модель имеет низкий уровень шума и вибраций, управляется 4-цилиндровым дизельным двигателем. Vantage® 400 используется для воздушно-дуговой строжки угольным электродом до 8мм, ручной дуговой сварки электродом диаметром до 6 мм и для полуавтоматической сварки сплошной и порошковой проволокой диаметром до 2,4 мм в среде защитного газа, а также самозащитной проволокой.

Преимущества

- **Крышка**, боковые панели и дверца доступа к двигателю выполнены из нержавеющей стали.
- **Устройство снижения напряжения** холостого хода VRD – пониженное напряжение холостого хода в режиме ручной дуговой сварки для обеспечения безопасности.
- **Большая** мощность генератора переменного тока:
 - 17 кВт в 3-х фазном исполнении 240В.
 - 11 кВт в 1-но фазном исполнении 120/240В.
- **Пониженный** уровень шума (74,8 дБ/7м).
- **Гарантия** 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MMA, TIG, MIG/MAG, FCAW, CAC-A



Заказ

- K2410-1 Vantage® 400
- K2508-3 Vantage® 400 One-Pac®
- K2509-3 Vantage® 400 Ready-Pac®



Наименование	Номер по каталогу	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Диапазон рег. свароч. тока	Тип двиг.	Кол-во цил.	Мощность л. с. об. мин	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Vantage 400	K2410-1	400A/36V/100% 450A/32V/100%	30-500A DC 40-300A Pipe 20-250A DC TIG 14-36V CV 3 фазы 19 kW/17kW 1 фазы 12 kW/11kW	Perkins 404D-22 Diesel	4	32.7 @ 1800	913 x 642 x 1524	559

Vantage® 500

Сварочный агрегат переменного тока на 500А при 100% ПВ, с генератором переменного тока мощностью 20 000 Вт.

Vantage® 500 – один из самых мощных на сегодняшний день сварочных агрегатов, используемых в производстве, строительстве трубопроводов и судостроении. Внешние панели корпуса агрегата изготовлены из нержавеющей стали, имеет дружелюбное управление, а сварочный источник изготовлен по технологии «Chopper Technology»®. Данная модель агрегата понравится высокой надежностью, увеличенным межсервисным сроком эксплуатации, а так же отличными сварочными характеристиками.

Преимущества

- **Крышка**, боковые панели и дверца доступа к двигателю выполнены из нержавеющей стали.
- **Универсальный** сварочный источник большой мощности- 500А при ПВ 100%! Или 575 А при ПВ 50%.
- **Мощность генератора** переменного тока составляет:
-20 КВт в 3-х фазном исполнении 240V AC.
-12 КВт в 1-но фазном исполнении 120/240V AC.
- **Цифровая панель** управления с датчиками топлива, давления масла и температуры двигателя.
- **Возможен выбор** двигателя мощностью 48 л.с. с масляным/воздушным охлаждением, или Cummins, мощностью 54 л.с. с водяным охлаждением.
- **Гарантия** 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MMA, TIG, MIG/MAG, FCAW, SAC-A



Заказ

- K2405-1 Vantage® 500
- K2288-3 Vantage® 500 One-Pac®
- K2290-3 Vantage® 500 Ready-Pac®
- K2406-1 Vantage® 500
- K2289-3 Vantage® 500 One-Pac®
- K2291-3 Vantage® 500 Ready-Pac®



Наименование	Номер по каталогу	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Диапазон рег. свароч. тока	Тип двиг.	Кол-во цил.	Мощность л.с. об. мин	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Vantage 500	K2405-1	500А/40V/100% 550А/36V/60% 575А/35V/50%	30-500А DC 40-300А Pipe 20-250А DC TIG 14-40V CV 3 фазы 20kW 1 фазы 12 kW	Deutz F4L-2011 Diesel	4	32.7 @ 1800	913 x 642 x 1524	559
Vantage 500	K2406-1			Cummins B3.3 Diesel				

Air Vantage® 500

Три в одном – сварочный агрегат, генератор и воздушный компрессор.

Если Вам нужен универсальный и многофункциональный агрегат, то воспользуйтесь Air Vantage® 500 со встроенным воздушным компрессором. Его применяют в трубопроводном строительстве, добывающей промышленности, капитальном строительстве, судостроении и для наплавки рельсового пути. Данная модель имеет низкий уровень шума и вибраций, оборудована 4-цилиндровым дизельным двигателем. Мощный агрегат на 500А при 100% ПВ используется практически для ручной дуговой сварки электродами со всеми типами покрытий, аргонодуговой сварки, сварки под флюсом, полуавтоматической сварки сплошной и порошковой проволокой. Подключив к агрегату источник для плазменной резки, Вы имеете возможность осуществлять резку и строжку.

Преимущества

- **Ротационный** винтовой компрессор - 1,7 м3/мин при 7 атм / 100% ПВ.
- **Универсальный** сварочный агрегат – 500А при 100% ПВ или 575 А при 50% ПВ.
- **Мощный генератор** переменного тока (вспомогательная сеть питания):
 - 20 кВт в 3-х фазном исполнении на 240В,
 - 12кВт в 1-но фазном исполнении на 120/240В.
- **Изолированный**, устойчивый к коррозии корпус из нержавеющей стали.
- **Гарантия** 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MMA, Lift TIG, MIG/MAG, FCAW, SAW, CAC-A



Заказ

- K2325-1 Air Vantage® 500
- K2364-3 Air Vantage® 500 One-Pac®
- K2366-3 Air Vantage® 500 Ready-Pac®



Наименование	Номер по каталогу	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Диапазон рег. свароч. тока	Тип двиг.	Кол-во цил.	Мощность л.с. об. мин	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Air Vantage 500	K2325-1	500А/40V/100% 550А/36V/60% 575А/35V/50%	30-575A DC 40-300A Pipe 20-250A DC TIG 14-40V CV 3 фазы 20kW 1 фазы 12 kW	Cummins B3.3 Diesel	4	56 @ 1800	1290 x 831 x 1630	766

Pipeliner® 200D

Дизельный агрегат для сварки постоянным током до 200 А- представитель известнейшего семейства агрегатов.

Pipeliner® 200D - представитель уважаемого семейства агрегатов для сварки трубопроводов на постоянном токе. Он имеет генератор постоянного тока, обеспечивающий номинальный выход при частоте менее 1800 об/мин, что является обязательным требованием к подобным агрегатам со стороны компаний, занимающихся строительством трубопроводов (для рынка США).

Преимущества

- **Медные обмотки** генератора - улучшают стабильность дуги.
- **200 А** при ПВ 60% - позволяет осуществлять сварку покрытыми электродами диаметром до 5,6 мм, а также воздушно-дуговую строжку угольным электродом диаметром до 4,0 мм.
- **Пять взаимно-перекрывающихся** диапазонов для регулировки сварочного тока - позволяет точно осуществить регулировку сварочного тока.
- **Переключатель** "Управление с панели / Управление с пульта ДУ" и розетки для подключения дополнительного оборудования.
- **Custom Arc®** - функция подстройки напряжения холостого хода - для оптимизации поджига дуги и установки требуемой вольтамперной характеристики для сварки труб различного типоразмера.
- **Гарантия** 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MMA, FCAW (требуется дополнительный модуль механизма подачи), SAC-A



Заказ

K6090-10 Pipeliner® 200D



Наименование	Номер по каталогу	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Диапазон рег. свароч. тока	Тип двиг.	Кол-во цил.	Мощность л.с. об. мин	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Pipeliner 200D	K6090-10	200A/40V/60%	40-300A DC 1750 watts DS	Kubota V2203M Diesel	4	27.8 @ 1600	1156 x 610 x 1727	590

SAE – 400

Мощный промышленный агрегат для ответственных работ

SAE 400 - позволяет осуществлять сварку покрытыми электродами с током до 400 А , при этом агрегат способен выдавать 3000 Вт мощности на переменном токе во вспомогательную сеть электропитания. Агрегат разработан с учетом самых тяжелых условий эксплуатации, имеет мощный дизельный двигатель Perkins, с большим ресурсом и длительным сроком эксплуатации между обслуживанием.

Преимущества

- **Жесткая конструкция** - мощная подставка-основание защищает агрегат от случайных повреждений.
- **Максимальный ПВ 100%** при 400 А.
- **Возможность** создания многопостовой сварочной конфигурации с преобразователями Multi-Weld 350.
- **Пульт дистанционного управления** с кабелем длиной 30,5 м в комплекте.
- **Гарантия** 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MMA, TIG, MIG/MAG (требуется CV-адаптер), FCAW, CAC-A



Заказ

K1278-7 SAE-400
 K1866-3 SAE-400 One-Pac®
 K2388-3 SAE-400 Ready-Pac®



Наименование	Номер по каталогу	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Диапазон рег. свароч. тока	Тип двиг.	Кол-во цил.	Мощность л.с. об. мин	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
SAE-400	K1278-7	400А/40V/100% 500А/40V/35%	80-575А DC 3000 watts AC	Perkins 1104C-44 Diesel	4	68.4 @ 1600	1270 x 711 x 2109	978

Power Arc® 5500

Агрегат Power Arc® 5500 идеален для домашнего использования, энергоснабжения небольших ферм, выполнения ремонтных работ в полевых условиях, аварийного электропитания. Покупая агрегат, вы получаете отличный инструмент два в одном:

сварочный аппарат для сварки на переменном токе с максимальным выходом 125 А и генератор переменного тока. Легкий и малогабаритный Power Arc® 5500 – источник электропитания и сварочный аппарат, который всегда под рукой.

Преимущества

- **Сварочная часть:** 125 А переменного тока. Обеспечивает сварку покрытыми электродами диаметром от 2,4 мм до 3,2 мм.
- **Генератор переменного тока:** ~120/240 В, 1 фаза с пиковой мощностью 5500 Вт и постоянной мощностью 4000 Вт позволяет подключать самое разнообразное электрооборудование и электроинструменты.
- **Защитная рама,** изготовлена из стального круглого профиля, обеспечивает защиту агрегата и удобство транспортировки.
- **Комплектация двигателем** с износостойкими гильзами цилиндров: Subaru Robin ОНС (Overhead Cam) или Honda ОНV (Overhead Valve) мощностью 9 л.с.
- **Гарантия** 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы ММА



Заказ

K1429-12 Power Ark® 5500 Subaru Robin
K1429-13 Power Ark® 5500 Honda



Наименование	Номер по каталогу	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Диапазон рег. свароч. тока	Тип двиг.	Кол-во цил.	Мощность л.с. об. мин	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Power Arc 5500 Subaru Robin	K1429-12	125A/20V/30% 100A/25V/60%	70-125A DC 5500 watts	Subaru Robin EX27 Gasoline	1	9 @ 3600	530 x 508 x 762	72
Power Arc 5500 Honda	K1429-13			Honda GX 270 Gasoline				76

Weldanpower® 125

Универсальный агрегат – переносной генератор переменного тока и сварочный источник для круглогодичной работы.

Подрядчики и обслуживающие бригады по достоинству оценят агрегат Weldanpower 125, который имеет надежную конструкцию и обеспечивает отличную сварку штучными электродами на постоянном токе углеродистой и нержавеющей стали, чугуна, а также пригоден для наплавки и упрочнения деталей.

Кроме этого он имеет источник вспомогательного электропитания мощностью 5500 Вт переменного тока для питания электроинструментов, освещения и аварийного электроснабжения.

Преимущества

- **Сварочный источник:** 70-125 А постоянного тока. Обеспечивает сварку углеродистой и нержавеющей стали, чугуна, а также позволяет осуществлять наплавку и упрочнение деталей.
- **Генератор переменного тока:** ~120/240 В, 1 ф. Пиковая мощность 5500 Вт, постоянная мощность 4250 Вт.
- **Защитная рама,** изготовлена из стального круглого профиля, обеспечивает защиту агрегата и удобство транспортировки.
- **Комплектация двигателем** Subaru Robin OHC (Overhead Cam), мощностью 9 л.с. Двигатель имеет низкий уровень шума, сниженный расход топлива и легкий запуск.
- **Гарантия** 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MMA



Заказ
K1444-4 Weldanpower® 125



Наименование	Номер по каталогу	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Диапазон рег. свароч. тока	Тип двиг.	Кол-во цил.	Мощность л.с. об. мин	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Weldanpower 125	K1444-4	125A/20V/30% 100A/25V/60%	50-125A DC 5500 watts	Subaru Robin EX27 Gasoline	1	9 @ 3600	530 x 508 x 762	82

Ranger[®] 305D CE

Дизельный сварочный агрегат на 300А DC

Ranger™ 305D CE – универсальный дизельный сварочный агрегат постоянного тока на 300 А. Аппарат обеспечивает отличные характеристики дуги при сварке методом MMA (традиционная сварка и сварка труб), TIG, MIG/MAG и при воздушно-дуговой строжке углеродом. Ranger имеет хорошо изолированный корпус, защищающий 45-литровый топливный бак и дизельный двигатель Kubota 18,8 HP D722 с жидкостным охлаждением. Вспомогательная сеть питания 230В/1 фаза и 400 В/3 фазы, мощность 8кВт позволяет использовать Ranger 305D для профессиональной сварки с высокими требованиями к качеству.

Преимущества

- **Универсальность** – ручная дуговая сварка общего назначения, специальный режим MMA для сварки труб, аргонодуговая сварка, полуавтоматическая сварка сплошной и порошковой проволокой, воздушнодуговая строжка углеродом.
- **Технология Lincoln Chopper Technology** обеспечивает высокие динамические свойства дуги, легкий старт, «мягкую» дугу, низкий уровень разбрызгивания и отличный внешний вид шва.
- **Вспомогательная сеть** питания на 230В/1 ф и 400В/3ф., мощность 8кВт.
- **Регулировка** форсирования дуги позволяет изменять характер дуги при MMA сварке.
- **Регулировка** стартового тока (Hot start).
- **Функция Lift TIG** – зажигание дуги точечным касанием при аргонодуговой сварке.
- **Цифровые дисплеи** для отображения установленных и действующих значений сварочного тока и напряжения дуги. Датчики контроля уровня топлива, давления масла и температуры двигателя обеспечивают надежную защиту сварочного агрегата.
- **Закрытый** и звукоизолированный корпус.
- **Соответствует** требованиям стандартов IEC974-1 и CE.
- **Гарантия** 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MMA, TIG, MIG/MAG, FCAW, SAC-A



Заказ

- K2279-1 Ranger 305D
UK модель
- K2279-2 Ranger 305D
Евр. модель



Наименование	Номер по каталогу	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Диапазон рег. свароч. тока	Тип двиг.	Кол-во цил.	Мощность л.с. об. мин	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Ranger 305D	K2279-1	250А/30В/100%	20-305 DC 40-300А Pipe 20-250А TIG 14-29V CV 8500 watts peak 8000 watts continuous	Kubota D722 Diesel	3	12 @ 3000	909 x 546 x 1327	341

Vantage[®] 400 CE & Vantage[®] 500 CE

Компактные универсальные агрегаты с отличными сварочно-технологическими характеристиками

Vantage[®] 400 CE и Vantage[®] 500 CE – это одни из самых мощных и компактных на сегодняшний день сварочных агрегатов, используемых в производстве, строительстве трубопроводов и судостроении. Они имеют низкий уровень шума и вибраций. Благодаря использованию 4-цилиндрового дизельного двигателя Perkins с водяным охлаждением сварочные агрегаты способны осуществлять стабильную качественную ручную дуговую сварку электродами с различным видом покрытия и аргонодуговую сварку (LIFT-TIG). Кроме этого, при подключении дополнительного оборудования возможно осуществлять полуавтоматическую сварку как сплошной и порошковой проволокой в среде защитного газа, так и самозащитной проволокой Innershield, а также выполнять воздушную строжку угловыми электродами (Vantage 400 до 8мм и Vantage 500 до 10мм).

В Вашем распоряжении отличный сварочный агрегат, разработанный по технологии “Chopper Technology” от Lincoln. Так же стоит отметить систему VRDTM - снижение напряжения холостого хода (Voltage Reduction Device™), которая используется при ручной дуговой сварке, что значительно увеличивает безопасность сварочных работ.

Преимущества

- **Корпус** агрегатов из нержавеющей стали.
- **Дуговая строжка** угловым электродом, диам. до 8мм для Vantage[®] 400 и 10мм для Vantage[®] 500.
- **Специальный режим** для сварки труб электродами с целлюлозным видом покрытия на спуск.
- **Встроенная функция** горячий старт (Hot start).
- **Вспомогательная сеть** питания 400В/50Гц/3ф 230В/50Гц/1ф.
- **Надежный** 4-х цилиндровый двигатель Perkins с водяным охлаждением: 1500 об/мин.
- **Односторонний доступ** к узлам агрегата для обслуживания.
- **Шасси** из нержавеющей стали обеспечивает защиту и продлевает срок службы агрегата.
- **Пониженный** уровень шума, соответствующий европейским стандартам.
- **Соответствует** требованиям стандартов IEC974-1 и CE.
- **Гарантия** 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MMA, TIG, MIG/MAG, FCAW, CAC-A



Заказ

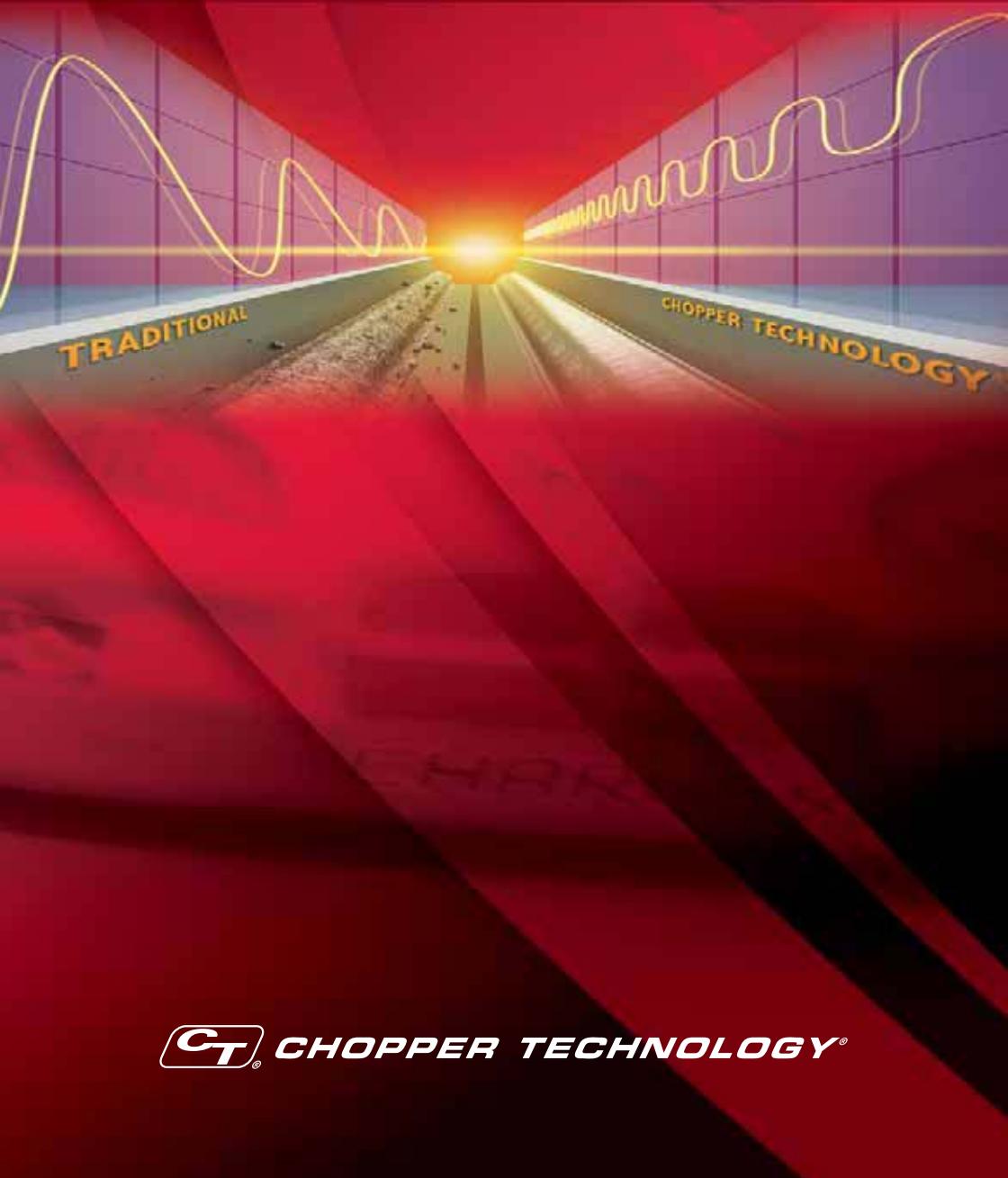
K2502-2 VANTAGE[®] 400 CE

K2503-2 VANTAGE[®] 500 CE



Наименование	Номер по каталогу	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Диапазон рег. свароч. тока	Тип двиг.	Кол-во цил.	Мощность л.с. об. мин	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
VANTAGE 400	K2502-2	350A/34V/100%	30-400 DC	Diesel Perkins 404C-22	4	Diesel 28CV @1500 404C-22	913 x 642 x 1524	560
VANTAGE 400 (UK)	K2502-1	400A/30V/60%						
VANTAGE 500	K2503-2	400A/36V/100%	30-500 DC	Diesel Perkins 404C-22 TURBO		Diesel 38CV @1500	913 x 687 x 1590	586
VANTAGE 500 (UK)	K2503-1	450A/38V/60%						

Сварочные агрегаты



TRADITIONAL

CHOPPER TECHNOLOGY

CT CHOPPER TECHNOLOGY®

Plasma

CUTTING SYSTEMS

- Высококачественная резка различных материалов
- Специальная конструкция плазмотронов
- Резка толщин до 35мм



	МОДЕЛЬ	ВЫХОДНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			ПРОЦЕССЫ			Гарантия (г)	
		Вольтажные характеристики	Род тока	Сварочный ток (А)	Толщина реза (мм)	Резка	Строжка		Пробивка
3-ф.	Invertec® PC 620	CC	DC	20-60	25	●	●	●	3
	Invertec® PC 1030	CC	DC	20-60	35	●	●	●	3

Invertec® PC620 - PC1030

Высокопроизводительные аппараты плазменной резки

Инновационный подход в разработке конструкции плазменной горелки:

- Новая запатентованная система поджига дуги, предохраняет электрод от преждевременного износа и увеличивает его срок службы.
- Улучшенная конструкция сопла и электрода создают мощный вихрь, который позволяет создать более сконцентрированный плазменный поток.
- Воздушная система охлаждения электрода и горелки значительно увеличивают срок службы расходных материалов и горелки в целом.



Преимущества

- **Новый способ** эффективного поджига дуги без HF (без высокочастотного поджига) - значительно экономит ресурс электрода и сопла.
- **Высокая производительность** за счет инновационного дизайна частей горелки, позволяющих создать высококонцентрированный поток плазмы.
- **Высокая скорость** резки и качественный рез для большей толщины металла.
- **Возможность комплектации** горелки для различных задач по плазменной резке.
- **Малый вес** и размеры аппаратов 18,5 кг (для PC620).
- **Резка** самых разнообразных материалов: сталь, нержавеющая сталь, алюминий и др. Максимальная толщина реза низкоуглеродистой стали – 25 мм для PC620 и 35 мм для PC1030.
- **Сконцентрированный плазменный шнур** обеспечивает меньший нагрев, меньшие температурные деформации металла.
- **Сделано** в лучших традициях компании Lincoln Electric - надежно и качественно.
- **Гарантия** 3 года на качество сборки и комплектующие.



Наименование	Номер по каталогу	Питание	Предохр.сеть	Класс защиты	Класс изоляции	Стандарты соответствия	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
PC620	K12029-1	400 V 3ph (± 15%) 50/60Hz	25A (slow)	IP23S	H	EN 60974-1 / EN50199 Ce	385 x 215 x 561	18,5
PC1030	K12030-1		32A (slow)				500 x 275 x 696	31,5

Наименование	Диап. тока резки	Напр. сети	Потр. мощность	Частота сети	ПВ и сварочные х-ки	Раход/Давл. воздуха в магистрали	Рабочее давление
PC620	20 - 60A	400 V 3ph (± 15%) 50/60Hz	9kW @ 35% 5kW @ 100% 15kW @ 35%	50/60Гц	(40°C) 60A / 104V @ 35% 50A / 100V @ 60% 40A / 96V @ 100%	130 ± 20% л/мин @ 5,0 bar	6,0 bar -
PC1030	20 - 100A		8kW @ 100%		100A / 120V @ 35% 80A / 112V @ 60% 60A / 104V @ 100%	180 ± 20% л/мин @ 5,0 bar	7,5 bar

Вытяжные системы для удаления газов и аэрозолей

Environmental Systems

- Понижают уровень сварочного дыма в рабочей зоне
- Разнообразный выбор моделей: мобильные, стационарные, центральные системы вытяжки

	МОДЕЛЬ	ПРОЦЕССЫ				ФИЛЬТР		ОСОБЕННОСТИ				
		MMA	MIG	TIG	FCAW	Системы	Размер	Мобильные	Датчик старт/стоп	Датчик загрязнения	Исполнение с одним рукавом	Исполнение с двумя рукавами
Мобильные	Miniflex™	●	●	●	●	Одноразовый	12м ²	●	●		●	
	Mobiflex™ 200-M	●	●	●	●	Одноразовый	50м ²	●	●	●	●	
	Mobiflex™ 400-MS	●	●	●	●	Самоочищающийся	30м ²	●	●	●	●	
Стационарные	Statiflex™ 200-M	●	●	●	●	Одноразовый	50м ²		●	●	●	●
	Statiflex™ 400-MS	●	●	●	●	Самоочищающийся	30м ²		●	●	●	

● Отлично ● Хорошо / приемлемо ● С дополнительными аксессуарами

Statiflex & Mobiflex

Дымоуловительные рукава ProSource LV® могут применяться в различных системах низковакуумной вытяжки. Конструкция рукавов позволяет их легко позиционировать, обеспечивает эффективную работу. Малый вес позволяет жестко фиксировать рукав в выбранной позиции. Наконечники рукавов имеют возможность поворота на 360°. Рукав дымоуловителя дополнительно может комплектоваться системой освещения и автоматическим детектором сварочной дуги для включения системы. Рукава длиной 3 м доступны как в мобильной версии так и в стационарной (настенной).

Преимущества

Рукава LFA3.1 и LFA4.1

- **Балансировочные пружины**, облегчающие позиционирование.
- **Рукава** длиной 3 или 4 метра
- **Наконечник** рукава поворачивается на 360°.

Mobiflex/Statiflex 200M and 400-MS

- **Производительность** 224 м³/мин с возможностью подключения рукавов LFA 3.1/4.1
- **Эффективность** фильтра 99,8%.
- **Система фильтров** 50/30м² Longlife® и ExtraCoat®.
- **Возможность** установки рукавов LFA 3.0/3.1/4.0/4.1 и вытягивающих труб диаметром 200мм и максимальной длиной 10м.

- **Электронная система** измерения давления фильтра определяет внутреннее статическое давление и контролирует очистку фильтра
- **Световой индикатор** загрязнения фильтра.
- **Автоматическая система** очистки фильтра Rotal Pulse
- **Внутренний уловитель** искр.



Statiflex 6000-MS



Для централизованной системы вытяжки рекомендуется Statiflex 6000-MS. Это низковакуумное устройство обеспечивает производительность 6375 м³/час, что позволяет обслуживать до четырех сварочных постов одновременно.

Преимущества

- Площадь поверхности фильтра 150 м².
- Ёмкость для отходов: 100 литров.
- При использовании автоматического датчика старт/стоп, можно применять 4 или больше дымопоглащающих рукавов.
- Автоматическая очистка фильтра.
- Эффективность 99,8%.
- Может применяться для больших рукавов или столов с нижней вытяжкой.

Miniflex[®] Portable welding fume extractor

Miniflex - является небольшим, переносным высоковакуумным дымоуловительным устройством, предназначенным для удаления и фильтрации сварочных дымов. Благодаря своему дизайну и простоте эксплуатации, Miniflex – идеальное устройство для кратковременных сварочных процессов. Устройство можно применять практически в любых условиях, даже в закрытых помещениях, где не допускается использование других систем удаления вредных дымов.

Преимущества

- **Удобная**, продуманная до мелочей конструкция.
- **Четырехступенчатая система фильтрации**, эффективность очистки 99,9%.
- **Технология очистки LongLife-H** позволяет с максимальной эффективностью отделять и удалять небольшие частицы.
- **Объем** основного фильтра с искрогасителем: 12 м³.
- **Производительность:**
 - минимальная мощность: 29м3/мин.
 - максимальная мощность: 41м3/мин.
- **Два мощных двигателя:** 1,2 л/с каждый.
- **Сенсорный** автоматический переключатель старт/стоп.
- **Низкий уровень шума** при вставленном сопле: 70 дБ.
- **Наличие комплекта колес** и ручки в стандартной комплектации позволяют сварщику с легкостью перемещать Miniflex в любое удобное ему место в мастерской.
- **Вес** 15кг.
- **Индикация** загрязнения фильтра.



Стандартный комплект поставки

- 3м сетевой кабель, сечением 2мм² с 15А разъемом.
- Дымоудаляющий рукав, длиной 2,5м, наружный диаметр 45мм.
- Основной фильтр типа LongLife-H.
- Фильтр тонкой очистки HEPA.
- 2 запасных комплекта угольных щеток и замком для двигателя.

Заказ

7603001700 Miniflex[®]

