

The Lincoln Electric Company

Сварочное
оборудование



LINCOLN[®]
ELECTRIC

Будьте экспертами в сварке вместе с "Линкольн Электрик"

- **Мировой лидер в сварочной индустрии** Более века "Линкольн Электрик" создает самые прогрессивные, экономически эффективные и качественные решения для сварки и резки.

"...политикой компании является целостность, а именно, делать "правильный" продукт гораздо лучше, чем от него ожидают, а не то, что популярно и модно..." (Джон Стрпки- Председатель, Президент и Главный исполнительный директор компании Линкольн Электрик).

- **Компания сварочных решений**, а не просто поставщик оборудования и материалов. "Линкольн Электрик" производит оборудование только для электродуговой сварки. Специалисты "Линкольн Электрик" предлагают решения различных сварочных задач для большинства отраслей промышленности, которые активно развиваются во всем мире. Продукция и технологии "Линкольн Электрик" играют важную роль во многих международных проектах, начиная с электростанций и заканчивая строительством инфраструктуры. Заказчики отдают предпочтение "Линкольн Электрик" благодаря непревзойденному качеству сварочного оборудования и материалов, возможности обучения и тестирования, что отвечает их особым условиям, необходимым для успешных, экономически эффективных проектов и их своевременного выполнения.

Сварка применяется в различных отраслях промышленности, а номенклатура Линкольн покрывает все потребности заказчиков и рынка.

- **Качество и безопасность** "Линкольн Электрик" постоянно работает над обеспечением клиентов надежной и безопасной продукцией, которая соответствует их самым высоким требованиям. Система контроля и тестирования включает в себя большое количество различных испытаний сварочно-технологических характеристик, экологической безопасности, долговечности работы. Оборудование "Линкольн Электрик" соответствует стандартам CE, RoHS, EN, а также российским стандартам ГОСТ-Р, НАКС, украинскому УкрСЕПРО и НСПС Республики Беларусь .



LINCOLN[®]
ELECTRIC

THE WELDING EXPERTS[®]

Стандарты качества Lincoln Electric

Все оборудование, производимое на заводах компании "Линкольн Электрик", проходит тестовые процедуры, которые значительно жестче стандартных тестов, проводимых другими производителями сварочного оборудования. Именно поэтому, наша продукция действительно работает в течение длительного времени в **самых неблагоприятных условиях.**

Тесты "Линкольн Электрик":

- **IP тест** – имитация осадков путем одновременного включения 70 форсунок. Данный тест подтверждает уровень изоляции и влагостойкости.



- **Климатические испытания**

евро стандарт EU EN 60974-1 от -10°C до +40°C
по внутренним стандартам Линкольн EP98 от -30°C до +60°C



- **Тест на падение и толчки** по евро нормам EU EN 60974-1: оборудование свыше 25кг - 25см оборудование менее 25кг - 10см
По нормам Линкольн EP 91:
Стационарное оборудование - 30см плашмя;
Мобильное оборудование - 30см плашмя и под углом;
Портативное оборудование - до 50 кг - 30 см плашмя и 60см под углом
Тест на толчки - в соответствии с EP91 - 30см



- **Тест на виброустойчивость оборудования** – проводится по регламенту Линкольн EP 94 (Вибрация по трем осям). Подобное испытание эквивалентно перевозке оборудования по труднопроходимым дорогам, расстоянием 6400км



LINCOLN®
ELECTRIC
THE WELDING EXPERTS®

- **Стабильность установки комплекта**

(источник, механизм подачи, баллон с газом).

По евро нормам EU EN 60974-1: 10°

По нормам Линкольн EP 30: 15°



- **Тест на пылеустойчивость –**
проводится в соответствии с EP98.

Состав мелкодисперсной пыли в камере 5/9 Fe₂O₃, 1/9 FeO, 1/9 NaCl



- **Ресурсные испытания –**

оборудование работает безостановочно
в течение 3 недель



- **Электрический тест –**

проверка входных и выходных параметров
для подтверждения мощности при ПВ



LINCOLN[®]
ELECTRIC
THE WELDING EXPERTS[®]



■	Как пользоваться каталогом.....	6-7
■	Источники питания для ручной дуговой сварки.....	8-17
■	Источники питания для аргонодуговой сварки.....	18-29
■	Компактные сварочные полуавтоматы.....	30-36
■	Источники питания для полуавтоматической сварки.....	37-45
■	Универсальные источники питания.....	46-50
■	Многофункциональные источники с управлением формой тока.....	51-57
■	Механизмы подачи проволоки для полуавтоматической сварки.....	58-72
■	Источники питания для сварки под флюсом.....	73-80
■	Механизмы подачи проволоки для автоматической сварки.....	81-88
■	Сварочные агрегаты.....	89-97
■	Системы плазменной резки.....	98-100
■	Вытяжные системы.....	101-103
■	Аксессуары: средства индивидуальной защиты.....	104-106

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

Invertec V270-S

Powerful portability, robust reliability

The Invertec 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 5.0 mm.
- Excellent stick rattle, basic and cellulose welding performance.
- Adjustable "Arc Force" and "Hot Start" as standard.
- Full featured and user-friendly control panel.
- Available in dual version model, with auto-reconnect between 230/400V.
- 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, RCHS and CE standards for safety and reliability.


Processes: Stick, Lift TIG

Output:

Input:

Base Unit Includes: 2m input cable, Carrying strap.

Order: K12022-3 Invertec V270-S
K12022-3 Invertec V270-S-2V



Product Name	Product Code	Power (kVA)	Rated Output Current (Amps) Duty Cycle	Size (mm)	Output Voltage (V)	Dimensions (H x W x D)	Net Weight (kg)
V270-S	K12022-1	4x3/3/3/0	270A/200A/170A/200A/100A/100A	334x204	5-270/0	385 x 275 x 400	13.3
V270-S-2V	K12022-3	2x3/4x3/3/0/4/0	270A/200A/170A/200A/100A/100A	334x204	5-270/0	385 x 275 x 400	13.3

www.lincolnelectric.eu

Stick Welders 11

Наименование оборудования
Официальное наименование оборудования.

Пиктограммы типов питания и выходных характеристик
Информация представлена ниже.

Заказ

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

Фотография оборудования
Подробное изображение оборудования.

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

Пиктограммы выходных характеристик



Падающая вольтамперная характеристика для сварки MMA, TIG и сварки под флюсом.



Сварка переменным током



10 kW Мощность вспомогательной сети.



Жесткая вольтамперная характеристика для MIG сварки, для сварки порошковой проволокой и сварки под флюсом.



Сварка постоянным током



2-роиковый механизм подачи проволоки



Универсальное оборудование с выходной характеристикой CC и CV.



Сварка постоянным или переменным током



4-роиковый механизм подачи проволоки



Сварка процессом STT

Пиктограммы типов питания



Однофазное питание.



115 VAC Питание механизма подачи проволоки 115В AC



50/60 Hz Частота 50/60 Гц



Трехфазное питание



42 VAC Питание механизма подачи проволоки 42В AC



Двигатель - дизель



Однофазное и трехфазное питание



40 VDC 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;
- **SAW** - Сварка под флюсом;
- **CAG-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 чередование 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)** – Переменный ток;
- **DC (Direct Current)** – Постоянный ток;
- **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** – Сварка двумя дугами сплошной или металлпорошковой проволокой в среде защитных газов;
- **Tandem SAW** – Сварка двумя дугами сплошной проволокой под флюсом ;
- **Pipe welding** – Специальный режим ручной дуговой сварки труб;
- **OCV** – Напряжение холостого хода

Источники питания для ручной дуговой сварки

Stick

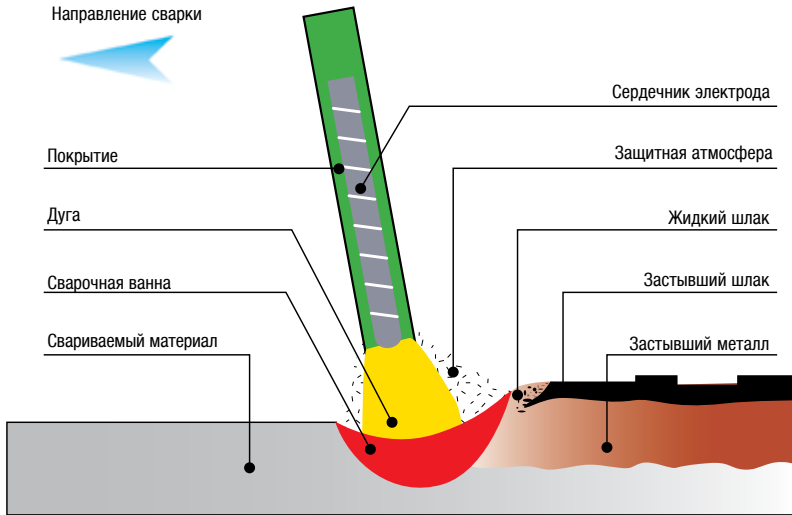
WELDERS

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

	МОДЕЛЬ	ВЫХОДНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			СЕТЬ ПИТАНИЯ Напряжение (V)	ПРОЦЕССЫ				ОСОБЕННОСТИ				
		Вольтамперные характеристики	Род тока	Сварочный ток (A)		MMA	Lift TIG	TIG Scratch	CAG-A	115/230 В	Auto-Sensing	Hot Start	Arc Force	Амперметр
1-фазные инверторы	Inverterc® V135S	CC	DC	10-120	230	●	●	○						2
	Inverterc® V150S	CC	DC	10-140	230	●	●				●	●		2
	Inverterc® 170S	CC	DC	10-160	230	●	●				●	●		2
	Inverterc® V205-S	CC	DC	5-200	230	●	●			●	●	●	●	2
3-фазные инверторы	Inverterc® V270-S	CC	DC	5-270	400	●	●				●	●	●	2
	Inverterc® V405-S	CC	DC	5-400	400	●	●				●	●	●	2
	Inverterc® 270SX	CC	DC	5-270	400	●	●				●	●	●	3
	Inverterc® 400SX	CC	DC	15-400	400	●	●				●	●	●	3
3-фазные выпрямители	LINC 405-S	CC	DC	15-400	400	●	●	○			●	●	●	2
	LINC 405-SA	CC	DC	15-400	400	●	●	○			●	●		2
	LINC 635-S	CC	DC	15-670	400	●	●	○			●	●	●	2

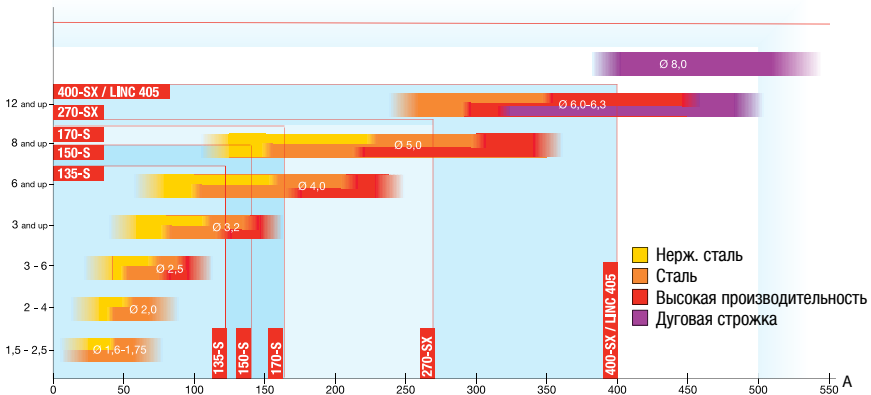
● Отлично ● Хорошо / приемлемо ○ С дополнительными аксессуарами

Ручная дуговая сварка



При этом методе сварки электрическая дуга возникает между плавящимся покрытым электродом и свариваемым материалом. В следствие горения дуги происходит плавление электрода и кромок материала. В процессе сварки 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, фтористо-кальциевым (основным), целлюлозным или смешанным. Во время сварки вокруг дуги создается защитная атмосфера, а также шлак, защищающий шов.

Выбор оборудования для ручной дуговой сварки



Источники питания для ручной дуговой сварки

Invertec 135S / 150S / 170S

NEW!

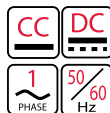
Портативные мощные и надежные источники питания для ручной дуговой сварки!

Преимущества

- Оптимизирован для сварки электродами с рутиловым и основным видом покрытия.
- Функция "Горячий старт" (Hot Start) в моделях 150S, 170S.
- Функция авторегулировки форсирования дуги в моделях 150S, 170S.
- Мягкий и жесткий режим (Модели 150S, 170S).
- Улучшенная функция контроля дуги.
- Функция Anti-stick позволяет легко оторвать электрод при его залипании на деталь.
- Возможность работы от генератора и присоединение питающих кабелей большой длины (Модели 150S, 170S).
- Функция LIFT TIG, исключающая загрязнение вольфрамом металла шва (Модели 150S, 170S).
- Цифровой дисплей (Модель 170S).
- Функция включения вентилятора при необходимости (F.A.N.) (Модель 170S).
- Полностью готовы к работе. Набор кабелей, щиток и ящик для переноски включены в комплектацию аппарата.
- Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, ROHS и CE, ГОСТ-P.
- Гарантия 2 года на качество сборки и комплектующие.



Сварочные процессы MMA



Стандартный комплект поставки 2м сетевой кабель

Заказ

K12033-1 Invertec 135S
K12034-1 Invertec 150S
K12035-1 Invertec 170S

Комплект поставки в кейсе с кабелями и инструментами:

K12033-1-P Invertec 135S
K12034-1-P Invertec 150S
K12035-1-P Invertec 170S



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
135S	K12033-1 K12033-1-P	230/1/50-60	120A/35%	16A	10-120 A	244 x 148 x 315	4,6
150S	K12034-1 K12034-1-P	230/1/50-60	140A/35%	16A	10-140 A	244 x 148 x 365	6,7
170S	K12035-1 K12035-1-P	230/1/50-60	160A/35%	16A	10-160 A	244 x 148 x 365	7,0

Arcweld 130i-S, 160i-ST, 200i-S, 200i-ST DV, 250i-ST DV

Высокотехнологичные, мощные и легкие источники питания для ручной дуговой сварки!

NEW!

Доступность для любого уровня мастерства
Надежная конструкция

- "Умная защита" от перепадов тока
- Автоматическая настройка ArcForce ("Силы дуги")
Функция Hot Start ("Горячий старт") и "Антизалипание"
- Возможность работы от генератора
- Защита от перегрева
- Соответствие международному стандарту IEC 60974-1
Технология IGBT - высокая надёжность силового блока
- Плавная регулировка силы тока - градуированная шкала
Двойное напряжение (DV) для 200i-ST DV и 250i-ST DV
- Полностью готов к работе - все кабели в комплекте

Сварочные процессы

SMAW GTAW



Стандартный комплект поставки

3м кабель с вилкой

3м кабель заземления с зажимом на деталь

5м сварочный кабель с электрододержателем



Наименование	arcweld®130i-S	arcweld®160i-ST	arcweld®200i-S	arcweld®200i-ST DV		arcweld®250i-ST DV	
Номер по каталогу	K69000-1	K69002-1	K69004-1	K69006-1		K69007-1	
Сетевое напряжение	220V	220V	220V	110V	220V	380V	440V
Вес (кг)	5	9	9,3	11,5		28,5	
Номинальная мощность 40°C (рабочий цикл)	130A@15%	160A@25%	200A@15%	110A@35%	200A@25%	250A@30%	250A@25%
	50A@60%	110A@60%	110A@60%	85A@50%	110A@60%	170A@60%	160A@60%
Номинальная мощность 25°C (рабочий цикл)	130A@20%	160A@60%	200A@30%	200A@50%		250A@80%	
	80A@60%	140A@100%	150A@60%	190A@60%		220A@100%	
	60A@100%		130A@100%	160A@100%			
Ток	10-130	5-160	5-200	5-200		10-250	
Класс защиты / изоляции	IP21S / F	IP21S / F	IP21S / F	IP21S / F		IP23S / F	

Invertec® V205-S

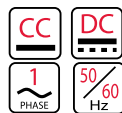
Универсальный источник питания для ручной дуговой сварки

Источник TIG и MMA - Invertec® V205-S, был спроектирован и изготовлен 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 автоматического выбора сетевого напряжения 230/400В/1 фаза, данные источники можно применять практически везде, как в мастерских так и в полевых условиях.

Преимущества

- **Функция автоматического выбора** сетевого 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** сетевого 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 и контроль параметров сварочного тока.
- **Источник соответствует** требованиям стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-Р.
- **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-CE



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 Н. х. х.:48В	385 x 215 x 480	16,8

Invertec® V270-S

Мощный и надежный источник для ручной дуговой сварки

Источник для ручной дуговой сварки 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 Forge) 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 аргодуговой сварке, что исключает подгорание электрода и загрязнение вольфрамом металла шва.
- **Цифровой дисплей** обеспечивает точную регулировку сварочного тока.
- **Источник соответствует** требованиям стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-Р.
- **Гарантия 2 года** на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MMA, Lift TIG



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

Заказ
K12022-3 Invertec® V270-S



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

Inverter[®] 270-SX

Профессиональный источник для ручной дуговой сварки в тяжелых условиях эксплуатации **NEW!**

Источник питания для ручной дуговой сварки Inverter 270SX спроектирован и изготовлен с использованием новейшей инверторной техники. Прочная промышленная конструкция наряду с идеальными свойствами сварочной дуги позволяют осуществлять высококачественную профессиональную сварку даже в самых тяжелых условиях эксплуатации. 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

- **Надежный источник** для использования в тяжелых условиях эксплуатации.
- **Превосходное качество** сварки при использовании электродов с рутиловым, основным и целлюлозным покрытием.
- **Максимальный ток 270А** позволяет осуществлять сварку электродами диаметром до 5мм.
- **Функции «Форсирование дуги» (Arc Force) и "Горячий старт" (Hot Start)** в стандартной комплектации.
- **Функциональный и простой интерфейс** панели управления.
- **Компенсация** изменений питающего напряжения позволяет работать от генератора.
- **Функция LIFT TIG**, исключая загрязнение вольфрамом металла шва.
- **Цифровой дисплей** обеспечивает точную регулировку сварочного тока.
- **Источник соответствует** требованиям стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-Р.
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MMA, Lift TIG



Стандартный комплект поставки
2м сетевой кабель

Заказ
K12040-1 Inverter[®] 270SX



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
270SX	K12040-1	400В/3/50-60	270А/30,8В/35% 200А/28В/100%	20А	5-270 А Н. х. х.: 48В	389 x 247 x 489	22

Invertec® 400-SX

Высокое качество дуги при небольших размерах

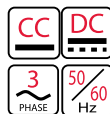


X - надежный портативный источник для ручной дуговой сварки, обеспечивающий идеальные свойства сварочной дуги. Возможность работы от генератора позволяет использовать источник в заводских и монтажных условиях, что обеспечивает универсальность его применения. Функции LIFT TIG, "Горячий старт (Hot Start)" и "Форсирование дуги" (Arc Force) расширяют возможности источника. Высокий ПВ источника позволяет осуществлять сварку при длительной нагрузке с использованием электродов различных типов. Надежная и прочная промышленная конструкция источника Invertec® 400SX позволяет осуществлять сварку даже в самых тяжелых условиях эксплуатации.

Преимущества

- **Прочный надежный** источник для работы в тяжелых условиях эксплуатации.
- **Превосходное качество** сварки при использовании электродов с рутиловым, основным и целлюлозным видом покрытия.
- **Полная защита** печатной платы от воздушного потока.
- **Максимальный ток 400А** позволяет осуществлять сварку электродами диаметром до 6,3мм.
- **Функции: "Форсирование дуги" (Arc Force)** и "Горячий старт" (Hot Start) в стандартной комплектации.
- **Функциональный и простой** интерфейс панели управления.
- **Компенсация** изменений сетевого напряжения позволяет работать от генератора.
- **Функция LIFT TIG** исключает подгорание электрода и загрязнение вольфрамом металла шва.
- **Цифровой дисплей** обеспечивает точную регулировку сварочного тока.
- **Источник соответствует** требованиям стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-Р.
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MMA, Lift TIG, CAG-A



Стандартный комплект поставки
2м сетевой кабель

Заказ

K12042-1

Invertec® 400SX



Источники питания для ручной дуговой сварки

Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
400 SX	K12042-1	400/3/50-60	400А/36В/35% 300А/32В.100%	30А	5-400 А Н. х. х.: 48В	455 x 301 x 618	36

Invertec V350-PRO

Надежный инверторный сварочный аппарат промышленного исполнения

Модель V350-PRO - наиболее мощный портативный универсальный инверторный источник в своем классе.

Высокие сварочно-технологические характеристики позволяют осуществлять ручную дуговую, аргоно-дуговую и полуавтоматическую сварку.

Данная модель легко подключается к механизму подачи и оснащена цифровым дисплеем панели управления.

В стандартной комплектации аппарат оснащен функциями регулировки индуктивности и "Форсирования дуги" (Arc Force).

Преимущества

- **Превосходное качество** сварки при различных сварочных процессах: ручной дуговой сварки электродами с основным, рутиловым и целлюлозным типом покрытия, полуавтоматической и сварки порошковой проволокой.
- **Принцип автоматического** распознавания и подключения устройств позволяет быстро подключить аппарат к механизму подачи проволоки.
- **Прочный корпус** аппарата оснащен роликовым механизмом и рельсами для удобства перемещения.
- **Четкий и яркий** цифровой дисплей.
- **Функциональный** и простой интерфейс панели управления.
- **Источник соответствует** требованиям стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-Р.
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MMA, TIG, MIG, FCAW, CAG-A



Стандартный комплект поставки
3м сетевой кабель.

Заказ

K1728-12 V350 PRO CE
K1728-6 V350 PRO



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
V350-PRO CE	K1728-12	200/220/380/415/	350A/34В/60%-3ф.		15-425 A	376 x 338 x 709	38
V350-PRO	K1728-6	440/3/50-60	300A/32В/100%-3ф. 320A/33В/60%-1ф. 275A/31В/100%-1ф.		Н. х.х: 80В DC		

LINC 405-S & SA /635-S & SA

Мощные и надежные аппараты для ручной дуговой сварки

Сварочные источники для ручной дуговой сварки LINC 405 и LINC 635 - исключительно прочные и надежные, специально разработаны для эксплуатации в тяжелых условиях.

Модели выпускаются в двух версиях:

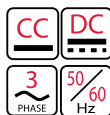
- LINC 405-S и LINC 635-S со стандартной панелью управления для сварки электродами с рутиловым, целлюлозным и основным типом покрытия и

-LINC 405-SA LINC 635-SA, имеющие расширенные опции регулировки и индикации режимов работы, функцию "Форсирование Дуги" (Arc Force) и "Горячий старт" (Hot Start).

Преимущества

- **Прочные и надежные** сварочные выпрямители с отличными сварочно-технологическими характеристиками.
- **Позволяют производить** сварку электродами с рутиловым, целлюлозным и с основным видом покрытия.
- **Возможность** воздушно-дуговой строжки.
- **Функция «Hot Start»** (горячий старт), обеспечивает отличный поджиг дуги (для модели SA).
- **Функция «Arc Force»** (форсирование дуги), предотвращает прилипание 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.
- **Аппараты оснащены** колесами, подъемными проушинами, ручками для подъема и толкания.
- **Возможность TIG-сварки** способом Lift TIG DC (для модели SA).
- **Соответствует требованиям** стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-P.
- **Гарантия 2 года** на качество сборки и комплектующие.

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



Стандартный комплект поставки

5м сетевой кабель

K14002-2	LINC 405-S
K14002-1	LINC 405-SA
K14038-2	LINC 635-S
K14038-1	LINC 635-SA

Возможность поставки в экспортной упаковке (деревянная обрешетка)



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/36В/35%	63A (230В)	15-400 А	640 x 580 x 700	126
LINC 405-SA	K14002-1		240A/29В/100%	40A (400В)	Н. х. х.: 78В		
LINC 635-S	K14038-2	230/400/3/50-60	670A/44В/35%	100A (230В)	15-670 А	640 x 580 x 700	150
LINC 635-SA	K14038-1		500A/40В/60%	63A (400В)	Н. х. х.: 78В		

Артикульные номера для заказа в экспортном варианте упаковки следует уточнять у представителя в Вашем регионе

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)

УДЛИНИТЕЛИ СВАРОЧНОГО КАБЕЛЯ

EXT-50-10M (300A - 50мм² - 10м)

EXT-70-10M (400A - 70мм² - 10м)

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**

Удлинитель кабеля пульта дистанционного управления

Номер по каталогу: **K10398 (15м)**

ТЕЛЕЖКИ

2-колесная тележка для V205S, V270S и 270SX

Номер по каталогу: **W0200002**



4-колесная тележка с платформой для баллонов с газом для 400SX

Номер по каталогу: **K2694-1**



РЕГУЛЯТОР ДАВЛЕНИЯ ГАЗА

Поставляется для газовых баллонов с CO₂, аргоном или со смесями 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 горелка LT 17G, ручной клапан, 140A DC / 100A AC @ 35%

Коннектор 10-25мм²

K10513-17-4VS

LT17 GV, 4м

K10513-17-8VS

LT17 GV, 8м



Коннектор 35-50мм²

K10513-17-4V

LT17 GV, 4м

K10513-17-8V

LT17 GV, 8м

Более детальную информацию об аксессуарах к данному разделу оборудования Линкольн уточняйте у Вашего дистрибьютора

Источники питания для аргодуговой сварки

TIG WELDERS

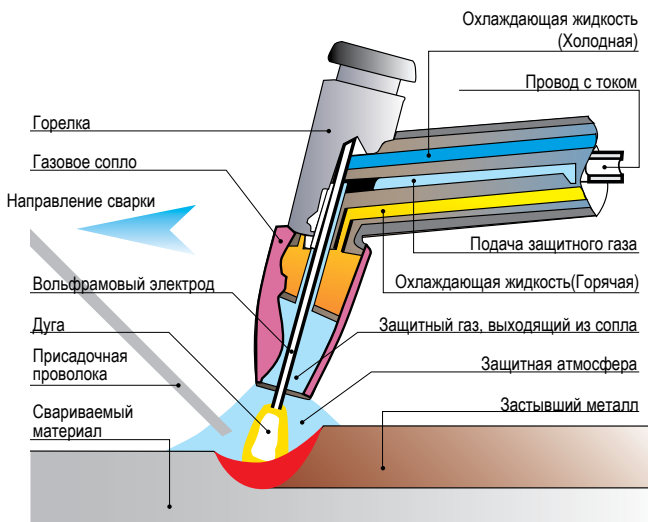
- Точный контроль дуги
- Высокое качество шва
- Революционные технологии

MICRO/START™ II TECHNOLOGY

	МОДЕЛЬ	ВЫХОДНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			СЕТЬ ПИТАНИЯ	ПРОЦЕССЫ					ОСОБЕННОСТИ			
		Вольтажные характеристики	Род тока	Сварочный ток (A)	Напряжение (V)	MMA	Lift TIG	TIG HF	TIG Pulse	CAG-A	Auto-reconnect	HF Pulse	TIG AC	Амперметр
1-фазные инверторы	Invertec® V160-T													
	Invertec® V160-T-2V	CC	DC	5-160	230	●	●	●						2
	Invertec® V160-TP	CC	DC	5-160	230	●	●	●						2
	Invertec® V160-TP-2V	CC	DC	5-160	230	●	●	●	●		●		●	2
	Invertec® V205-TP-2V	CC	DC	5-160	230	●	●	●	●		●		●	2
	Invertec® V205-T AC/DC	CC	DC	5-200	230	●	●	●	●		●		●	2
	Precision® TIG 225	CC	AC/DC	5-230	380/415	●		●	●		●	●	●	3
	Precision® TIG 275	CC	AC/DC	2-340	220/415	●		●	●		●	●	●	3
	Precision® TIG 375	CC	AC/DC	2-420	220/415	●		●	●		●	●	●	3
3-фазные инверторы	Invertec® V270-T	CC	DC	5-270	400	●	●	●			●		●	2
	Invertec® V270-TP	CC	DC	5-270	400	●	●	●	●		●		●	2
	Invertec® V270-TP-2V	CC	DC	5-270	230/400	●	●	●	●		●		●	2
	Invertec® V405-TP	CC	DC	5-400	400	●	●	●	●	●	●		●	2
	Invertec® V270-T AC/DC	CC	AC/DC	3-270	230/400	●	●	●	●		●	●	●	2
	Invertec® V320-T AC/DC	CC	AC/DC	3-320	230/400	●	●	●	●		●	●	●	2

● Отлично ● Хорошо / приемлемо ● С дополнительными аксессуарами

Аргонодуговая сварка



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

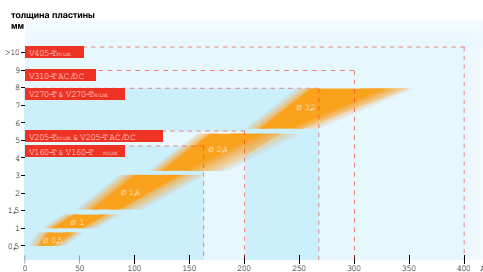
Поджиг дуги происходит двумя методами: контактным методом - путем прикосновения вольфрамового электрода свариваемого материала и последующим поднятием его на высоту нескольких миллиметров (Lift TIG), или бесконтактным методом с использованием высокочастотного поджига (HF TIG).

Применяемый сварочный ток:

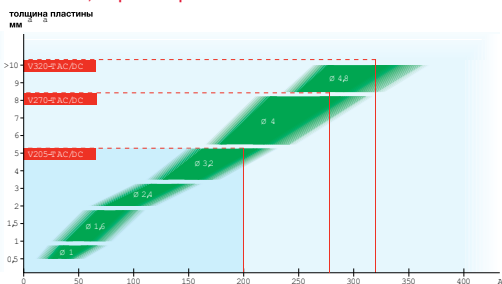
- DC (постоянный) ток используется для большинства металлов (сталь/ нерж. сталь).
- AC (переменный) ток используется для сварки алюминия, магния и их сплавов.

Выбор оборудования для аргонодуговой сварки

Сталь/ Нерж. сталь, сварка на постоянном токе DC



Алюминий, сварка на переменном токе AC/DC



Inverterc® V160-T&TP

Спроектирован для долгой надежной работы

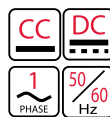
Источники TIG и MMA Inverterc® 160T&T-Pulse были спроектированы и изготовлены с использованием новейших решений инверторной техники, позволяющих изготовить надёжное промышленное оборудование с идеальными свойствами сварочной дуги. Это полнофункциональные инверторные аппараты для аргодуговой сварки на постоянном токе с отличным контролем дуги. Они имеют встроенный газовый клапан для управления подачей газа, а также позволяют выбирать способ поджига дуги - HF- поджиг или касанием (Lift TIG), что делают эти устройства идеальными для широкого спектра применения технологии TIG DC. Аппараты могут быть использованы для сварки 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

- **Улучшенная конструкция** инвертора для TIG сварки.
- **Возможность питания** от генератора.
- **HF - поджиг** и Lift TIG
- **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 коробление и увеличить скорость сварки.
- **Соответствует требованиям** стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-P.
- **Гарантия 2 года** на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

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



Стандартный комплект поставки

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

Заказ

K12017-1	Inverterc® V160-T 230/1/50-60
K12017-3	Inverterc® V160-T - 2V 115/230/1/50-60
K12018-1	Inverterc® V160-TP 230/1/50-60
K12018-3	Inverterc® 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/26,4B/35% 130A/25,2B/100%	16A	5-160A Н. х. х.: 48B	320 x 200 x 430	10,5
V160-T-2V V160-TP-2V	K12017-3 K12018-3	115/230/1/50-60		32A / 16A			

Inverterc® V205-TP-2V

Мощный и надежный аппарат

Источник Inverterc® V205T 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 применения даже в очень тяжелых условиях. Благодаря возможности питания от генератора, данный источник можно применять практически везде, как в мастерских так и в полевых условиях. Источник имеет функции HF - поджига, 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 для электродов с рутиловым, основным и целлюлозным типом покрытия длиной до 4,0мм.
- **Возможность питания** от генератора.
- **Поджиг HF и Lift TIG.**
- **Возможна версия** аппарата 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, CE и ГОСТ-R.
- **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

K12021-1 Inverterc® V205-TP-2V



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
V205-TP-2V	K12021-1	230/400/1/50-60	200A/28B/35% 170A/26,8 В/100%	35 /20A	5-200 A Н. х. х.: 48В	385 x 215 x 480	18,1

Invertec® V270-T & TP

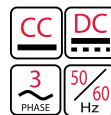
Мощный и надежный аппарат

Источники Invertec® V270 T 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 HF - поджига, 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.**
- **Высокая частота** импульса позволяет фокусировать дугу, снизить послесварочные 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, CE и ГОСТ-P.
- **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 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/30,8В/35%	20А	5-270 А Н. х. х.: 48В	385 x 215 x 480	13,5
V270-TP	K12024-1		200А/28В/100%				
V270-TP-2V	K12024-3	230/400/3/50-60		35 - 20А			

Invertec® V405-TP

Мощный и надежный аппарат

Источник Invertec® 405-TP 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 и снизить послесварочные деформации.
- **Функция** включения вентилятора при необходимости (F.A.N.) снижает потребляемую мощность и попадание пыли и дыма внутрь устройства.
- **Соответствует требованиям** стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-R.
- **Гарантия 2 года** на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MMA, Lift TIG, TIG HF, TIG Pulse, CAG-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/36В/35% 300A/32В/100%	30А	5-400 А Н. х. х.: 48В	500 x 270 x 610	31

Источники питания для аргодуговой сварки

Invertec® V205-T AC/DC

Высококачественное оборудование для TIG сварки на переменном и постоянном токе

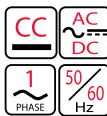
Источник Invertec® 205T AC/DC - идеальное устройство для аргодуговой сварки на переменном и постоянном токе. Аппарат также можно использовать для сварки штучными покрытыми электродами. Аппарат позволяет менять частоту сварочного тока, тем самым регулирует фокусировку дуги, облегчая контроль процесса 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

- **Силовой модуль**, выполненный по инверторной технологии, с высоким КПД 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, CE и ГОСТ-R.
- **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



Источники питания для аргодуговой сварки

Источники питания для аргодуговой сварки

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/18В/40% 170A/16,8В/60%	32A / 16A	6-200A	385 x 215 x 480	18

Invertec® V270-T & V320-T AC/DC



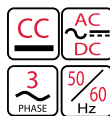
Отличные эксплуатационные характеристики, цифровое управление

Invertec® V270-T AC/DC & Invertec® V320-T AC/DC - промышленные источники для аргодуговой сварки, изготовлены с использованием новейшей инверторной технологии. Аппараты оснащены функциональной и четкой панелью управления, отображающей не только сварочные режимы, но и эюры параметров сварки. Источники обладают многими функциями. Одной из них является регулируемая частота сварочного тока, которая позволяет сварщику менять фокус дуги в соответствии с процессом. Invertec® V270-T AC/DC & Invertec® V320-T AC/DC легко превратить в аппараты с жидкостным охлаждением, подключив блок охлаждения Coolarc 34.

- **Силовой модуль**, выполненный по инверторной технологии, с высоким КПД гарантирует 100% достижение поставленных задач.
- **Отличные характеристики** сварки для различных сварочных процессов TIG AC, TIG DC и MMA.
- **Функциональная** и чёткая панель управления.
- **Регулируемые фазы** очистки оксида и тепловложения, позволяют качественно осуществлять сварку алюминия.
- **Режим импульсной сварки** помогает контролировать тепловложение в процессе сварки.
- **Регулируемый Hot или Soft** старт, гарантирует качество шва в начале сварки.
- **Цифровой дисплей** позволяет максимально точно установить параметры сварки, а также записывать их в память.
- **Функция включения** вентилятора при необходимости (F.A.N.) снижает потребляемую мощность и попадание пыли и дыма внутрь устройства.
- **Устройства соответствуют** требованиям стандартов IEC974-1, CE и ГОСТ-Р.
- **Гарантия 2 года** на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MMA, TIG AC, TIG DC, TIG DC Pulse



Стандартный комплект поставки

Сетевая кабель 2 м, комплект для подключения газа.

Заказ

K12045-1 Invertec® V270-T AC/DC

K12046-1 Invertec® V320-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)
V270-T AC/DC	K12045-1	230/400/3/50-60	270A/35%	20A	3-270A	432 x 280 x 622	28
V320-T AC/DC	K12046-1		320A/35%	25A	3-320A	432 x 280 x 622	33

Источники питания для аргодуговой сварки

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.

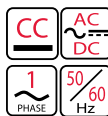
Технология Micro-Start II гарантирует стабильное горение дуги во всем диапазоне токов и обеспечивает качественный процесс на всех этапах сварочного цикла: зажигания дуги, старт, сварка, заварка кратера.

Преимущества

- **Широкий диапазон** регулировки сварочного тока - 5-230 А.
- **Запатентованная технология** Micro-Start II обеспечивает стабильный поджиг и горение дуги на малых токах, хорошее качество сварки и заварки кратеров при работе на переменном (AC) и постоянном (DC) токе.
- **Функция AC Auto-Balance** (автоматическая балансировка в режиме сварки AC) автоматически устанавливает оптимальное соотношение между отрицательной и положительной составляющей сварочного тока, обеспечивая необходимую глубину проплавления и разбивку оксидных пленок. Все это гарантирует формирование качественного шва при сварке алюминия.
- **Режим импульсной сварки** помогает контролировать тепловложение в процессе сварки. Это особенно актуально при сварке тонколистового металла.
- **Розетки для подключения** дополнительного оборудования 115В/20А позволяет подключать блоки жидкостного охлаждения горелок или другие устройства.
- **Устройства соответствуют требованиям** стандартов IEC974-1, CE и ГОСТ-Р.
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MMA, TIG AC, TIG DC, TIG DC Pulse



Заказ

K2534-1

Precision® TIG 225



Источники питания для аргодуговой сварки

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	K2534-1	380/400-415/1/50	90А/23.4В/100%	21/20А	5-230А AC 5-230А DC Н. х. х.:75В	526 x 368 x 650	87

Precision® TIG 275

Надежный источник аргодуговой сварки для профессиональных работ

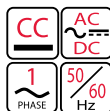
Модель Precision® TIG 275 отлично подходит для различных производств, авиакосмической промышленности, мотоспорта, для обучения в профессиональных технических училищах.

Преимущества

- **Запатентованная технология Micro-Start II** обеспечивает стабильный поджиг дуги на малых токах, хорошее качество сварки на переменном (AC) и постоянном (DC) токе.
- **Функция AC Auto-Balance** (автоматическая балансировка в режиме сварки AC) автоматически устанавливает оптимальное соотношение между отрицательной и положительной составляющей сварочного тока, обеспечивая необходимую глубину проплавления и разбивку оксидных пленок. Все это гарантирует формирование качественного шва при сварке алюминия.
- **Режим импульсной сварки** помогает контролировать тепловложение в процессе сварки. Это особенно актуально при сварке тонколистового металла.
- **Встроенный отсек** для хранения расходных частей горелки.
- **Функция** включения вентилятора при необходимости (F.A.N.) снижает потребляемую мощность, уровень шума, износ двигателя и попадание пыли внутрь устройства.
- **Устройства соответствуют требованиям стандартов IEC974-1, CE и ГОСТ-Р.**
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MMA, TIG AC, TIG DC, TIG DC Pulse



Заказ

K1827-1

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	K1827-1	220-230/380-400/ 415/1/50/60	275A/31B/40%	80/46/43A 95/55/50A	DC: 2-340A AC: 5-340A Н. х. х.: 75B	787 x 559 x 660	180

Precision® TIG 375

Стабильные характеристики дуги – максимальный контроль за сварочным процессом

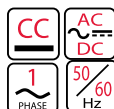
Модель Precision® 375 – это аппарат с полным набором функций для качественной сварки, включая импульсный режим и возможность компенсации коэффициента мощности.

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 в режиме сварки AC) автоматически устанавливает оптимальное соотношение между отрицательной и положительной составляющей сварочного тока, обеспечивая необходимую глубину проплавления и разбивку оксидных пленок. Все это гарантирует формирование качественного шва при сварке алюминия.
- **Режим импульсной сварки** помогает контролировать тепловложение в процессе сварки. Это особенно актуально при сварке тонколистового металла.
- **Встроенный отсек** для хранения запасных частей горелки со съемным лотком.
- **Функция включения** вентилятора при необходимости (F.A.N.) снижает потребляемую мощность, уровень шума, износ двигателя и попадание пыли внутрь устройства.
- **Устройства соответствуют требованиям** стандартов IEC974-1, CE и ГОСТ-R.
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MMA, TIG AC, TIG DC, TIG DC Pulse



Заказ

K2623-1

Precision® TIG 375



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)
Precision TIG 375	K2623-1	220-230/380-400/ 415/1/50/60	375A/35B/40%	119/69/63A	DC: 2-420A AC: 5-420A Н.х. х.: 80B	787 x 559 x 660	230

КОМПЛЕКТЫ АКСЕССУАРОВ

КОМПЛЕКТЫ КАБЕЛЕЙ (на детали/электрододержатель)

Номер по каталогу:

KIT-140A-16-3M (140A - 16мм² - 3M)

KIT-140A-25-5M (140A - 25мм² - 5M)

KIT-200A-25-3M (200A - 25мм² - 3M)

KIT-200A-35-5M (200A - 35мм² - 5M)

KIT-250A-35-5M (250A - 35мм² - 3M)

KIT-300A-50-5M (300A - 50мм² - 5M)

KIT-400A-70-5M (400A - 70мм² - 5M)

КОМПЛЕКТ КАБЕЛЕЙ (НА ДЕТАЛЬ)

Номер по каталогу:

GRD-200A-35-5M (200A - 35мм² - 5M)

GRD-200A-35-10M (200A - 35мм² - 10M)

GRD-300A-50-5M (300A - 50мм² - 5M)

GRD-300A-50-10M (300A - 50мм² - 10M)

GRD-400A-70-5M (400A - 70мм² - 5M)

GRD-400A-70-10M (400A - 70мм² - 10M)

GRD-400A-70-15M (400A - 70мм² - 15M)

GRD-600A-95-10M (600A - 95мм² - 10M)

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, V320-T AC/DC

Номер по каталогу: K2694-1

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: уточняйте у наших специалистов

TIG ГОРЕЛКИ

Lincoln предлагает полный спектр горелок для TIG сварки.

ГОРЕЛКИ С ВОЗДУШНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ

LT 9G :110A DC / 180A AC @ 35%.

K10513-9-4 LT9 G, 4м

K10513-9-8 LT9 G, 8м

LT17G: 140A DC / 100A AC @ 35%

K10513-17-4 LT17 G, 4м

K10513-17-8 LT17 G, 8м

LT26G: 180A DC / 130A AC @ 35%

K10513-26-4 LT26 G, 4м

K10513-26-8 LT26 G, 8м

ГОРЕЛКИ С ЖИДКОСТНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ

LT 20W: 220A DC / 160A AC @ 100%

K10513-20-4 LT20 W, 4м

K10513-20-8 LT20 W, 8м

LT18W: 320A DC / 230A AC @ 100%

K10513-18-4 LT18 W, 4м

K10513-18-8 LT18 W, 8м

БЛОКИ ЖИДКОСТНОГО ОХЛАЖДЕНИЯ

COOLARC 20 использовать с V205/V270 T

Номер по каталогу: K12031-1

COOLARC 30 использовать с V405 T

Номер по каталогу: K12032-1

COOLARC 34 использовать с V270-T AC/DC & V320-T AC/DC

Номер по каталогу: K12047-1

Охл. жидкость ACOROX (2х5л.)

Номер по каталогу: K10420-1



Компактные сварочные полуавтоматы

MIG

WIRE FEEDER/WELDERS

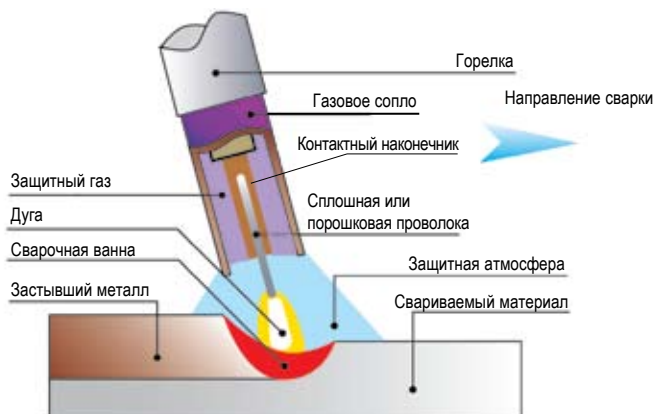
Выбор профессионалов!

	МОДЕЛЬ	ВЫХОДНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		Сварочный ток (А)	СЕТЬ ПИТАНИЯ Напряжение (В)	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-271C	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 205C	CV	DC	25-200	400	●	●	10	2	1.0-20	3
	Powertec 255C	CV	DC	25-200	400	●	●	20	2	1.0-20	3
	Powertec 305C	CV	DC	25-200	400	●	●	30	2/4	1.0-20	3
	Powertec 305C Pro	CV	DC	30-300	400	●	●	30	4	1.0-20	3
	Powertec 355C Pro	CV	DC	30-350	400	●	●	30	4	1.0-20	3
	Powertec 425C Pro	CV	DC	30-420	400	●	●	30	4	1.0-20	3

● Отлично ● Хорошо / приемлемо ● С дополнительными аксессуарами

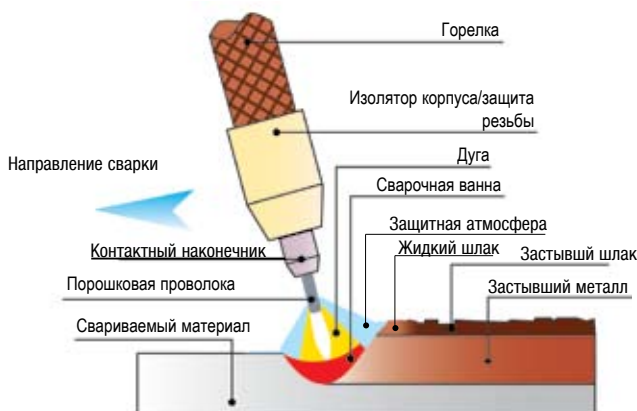
MIG/MAG и FCAW сварка

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 (CO_2) или их смесь ($Ar + CO_2$). 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). Шихта, находящаяся в сердечнике проволоки, во время сварки выделяют газы и шлак, защищающие ванну и горячий затвердевший металл шва.

Handy Core & Handy MIG

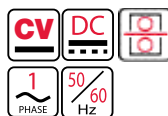
Удобные, портативные аппараты высокой мощности

Handy Core & Handy MIG - однофазные 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 на деталь с зажимом, катушка с проволокой, контактные наконечники и защитный щиток, а также молоток и сварочная щётка.

Преимущества

- **Предназначены** в основном для сварки тонких стальных листов.
- **Питание от сети 230 В, 16 А.**
- **Безопасная работа** – ток не поступает до момента нажатия на триггер горелки.
- **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.
- **Поставляются в комплектации**, позволяющей сразу же приступить к работе.
- **Соответствует требованиям** стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-Р.
- **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 с проволокой Innershield, 0,5 кг катушка со сплошной проволокой, набор сварочных аксессуаров.

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 Н. х. х.: 29В	345 x 220 x 455	16
Handy MIG	K14000-1						

Power Mig® 180C

Компактный сварочный аппарат с питанием от сети ~ 230В

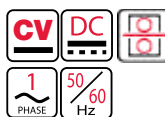
Чем бы вы не занимались на своей ферме или в автомастерской, сварочный аппарат Power MIG® 180C всегда поможет сделать работу быстро и качественно. Небольшие размеры аппарата, питание от бытовой сети ~230 В позволяют осуществлять полуавтоматическую сварку в среде защитного газа металла толщиной до 4,8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

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, CE и ГОСТ-Р.
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MIG, FCAW-S



Стандартный комплект поставки

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

Заказ

K2661-1 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	K2661-1	230/1/50/60	130A/20В/30%	16А	30-180А 1,3-12,7 м/мин Н. х. х.: 34В	357 x 258 x 472	30

Powertec® 161C/191C/231C/271C

Выбор профессионалов

Сварочные аппараты POWERTEC® 161C/191C/231C/271C – аппараты для полуавтоматической сварки на постоянном токе. Они идеально подходят для сварки тонколистового металла, для различных ремонтных и монтажных работ. Это идеальные инструменты для небольших мастерских, автомастерских, ферм и пр. Небольшой вес и габариты позволяют легко перемещать аппараты в любую точку рабочего участка или цеха. Питание от бытовой сети ~230В/16 А-32А позволяет использовать аппараты повсеместно. Рекомендуются для MIG/MAG сварки сплошной и порошковой проволокой.

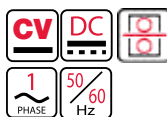
Powertec® 161C - 271C могут осуществлять сварку проволокой диаметром от 0,6 мм до 1,1 мм (для сварки углеродистой и нержавеющей стали и порошковой проволокой) на катушках K300 и D200.

Преимущества

- **Сварка сплошной** проволокой 0.6 - 0.8 мм или порошковой проволокой 0.9-1.1 мм.
- **Питание от сети** 230 В, 16 А - 32А.
- **Встроенные функции** Burn-back (Регулируемый отжиг проволоки), Spot (Сварка электрозаклепками).
- **Аппараты идеальные** 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 и ГОСТ-Р.
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующие.



Сварочные процессы
MIG, FCAW



Заказ

- K14040-2 Powertec® 161C
- K14045-1 Powertec® 191C
- K14046-1 Powertec® 231C
- K14047-1 Powertec® 271C



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Powertec® 161C	K14040-2	230/1/50/60	150A/21,5В/20%	16А	30-150А 1,0-17м/мин Н. х. х.: 37В 30-180А	615 x 390 x 825	53
Powertec® 191C	K14045-1		180А/23,0В/20%	20А	1,0-20м/мин Н. х. х.: 42В 35-220А	765 x 427 x 850	70
Powertec® 231C	K14046-1	230/1/50/60	220А/25,0В/20%	25А	1,0-20м/мин Н. х. х.: 45В 35-255А	765 x 427 x 850	80
Powertec® 271C	K14047-1		255А/26,8В/20%	32А	1,0-20м/мин Н. х. х.: 47В	765 x 427 x 850	83

Powertec® 205C, 255C, 305C

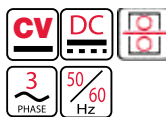
Выбор мощного аппарата в компактном исполнении – реальная экономия средств

Полуавтоматы Powertec® 205C, 255C и 305C были разработаны, чтобы представить нашим клиентам ряд устройств с различными выходными параметрами. Данный модельный ряд начинается аппарат Powertec® 205C, который является идеальным аппаратом для сварки тонколистовых сталей. Его характеризует отличная, стабильная дуга и очень легкий поджиг, что позволяет быстро и эффективно осуществлять профессиональную сварку с минимальным разбрызгиванием. Powertec® 255C – это более мощный полуавтомат этой линейки, но только для сварки тонколистового металла, но и, благодаря повышенной мощности, для сварки легких конструкций. Powertec® 305C – это многофункциональная модель. Идеально подходит для сварки тонколистового металла, а также легких и средних конструкций. Powertec® 305C выпускается также в версии с 4-роликовым 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 подвешивания обеспечивают полную маневренность аппарата.
- Выпускается в версии с 4-роликовым механизмом подачи (только РТ305С).
- Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MIG/MAG, FCAW



Стандартный комплект поставки

4 м сетевой кабель, токоподводящий кабель на деталь, газовый шланг.

Заказ

- K14054-1 Powertec® 205C 400V
- K14054-2 Powertec® 205C 230/400V
- K14055-1 Powertec® 255C 400V
- K14055-2 Powertec® 255C 230/400V
- K14056-1 Powertec® 305C 400V
- K14056-2 Powertec® 305C 230/400V
- K14056-3 Powertec® 305C 4R 400V
- K14056-4 Powertec® 305C 4R 230/400V



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Powertec 205C	K14054-1 K14054-2	400/3/50-60 230/400/3/50-60	200A/24В/35% 150A/21,5В/60%	16A 25A / 16A	25-200A	765 x 427 x 850	54
Powertec 255C	K14055-1 K14055-2	400/3/50-60	250A/26,5В/35% 190A/23,5В/60%	16A 32A / 16A	25-250A	810 x 467 x 930	94
Powertec 305C	K14056-1 &-3 K14056-2 &-4	400/3/50-60 230/400/3/50-60	300A/29В/35% 225A/25,2В/60%	25A 40A / 25A	25-300A	810 x 467 x 930	95



Powertec® 305C, 355C, 425C PRO

Отличные сварочные характеристики. Синергетическое исполнение

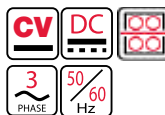
Полуавтоматы Powertec PRO – идеальное решение для сварки во всех отношениях. Превосходные свойства сварочной дуги гарантируют минимальное разбрызгивание во время сварки в среде аргоновых смесей, а также при сварке в 100% CO₂.

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. 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-роликowym блоком подачи проволоки.

Преимущества

- **Отличные свойства** дуги как в смесях аргона так и в 100% CO₂.
- **Отличный механизм** подачи с роликами большого диаметра и двигателем большой мощности.
- **Электронная система** стабилизации скорости подачи проволоки.
- **Ступенчатая регулировка** сварочного напряжения.
- **Синергетическое управление** облегчает процесс установки нужного режима сварки.
- **Чёткий и доступный** дисплей панели управления.
- **Оснащен расширенным** набором 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, CE и ГОСТ-Р.
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MIG /MAG, FCAW



Стандартный комплект поставки

4 м сетевой кабель, токоподводящий кабель на деталь, комплект роликов, газовый шланг.

Заказ

- K14057-1 Powertec 305C PRO
- K14058-1 Powertec 355C PRO
- K14059-1A Powertec 425C PRO



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Powertec 305C PRO	K14057-1	230/400/3/50-60	280A/28B/40% 230A/25,5B/60%	32A / 20A	30-280A	890 x 565 x 1060	145
Powertec 355C PRO	K14058-1		350A/31,5B/40% 285A/28,2B/60%	40A / 25A	30-350A	890 x 565 x 1060	147
Powertec 425C PRO	K14059-1A		420A/35B/40% 345A/31,3B/60%	63A / 32A	30-420A	890 x 565 x 1060	162

Источники питания для полуавтоматической сварки



МОДЕЛЬ	ВЫХОДНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		СЕТЬ ПИТАНИЯ	ПРОЦЕССЫ		ОСОБЕННОСТИ		
	Вольтамперные характеристики	Род тока		Сварочный ток (А)	Напряжение (В)	MIG	Flux-Cored	Кол-во ступеней
Powertec 305S	CV	DC	30-300	400	●	◐	20	3
Powertec 365S	CV	DC	30-360	400	●	◐	30	3
Powertec 425S	CV	DC	30-420	400	●	◐	30	3
Powertec 505S	CV	DC	30-500	400	●	◐	30	3
CV 420	CV	DC	30-420	400	●	●		3
CV 505	CV	DC	40-500	400	●	●		3
Speedtec 400S	CC/CV	DC	40-400	400	●	●		3
Speedtec 500S	CC/CV	DC	40-500	400	●	●		3

○ Отлично ◐ Хорошо / приемлемо ● С дополнительными аксессуарами

Powertec® 305S / LF-22M

NEW!

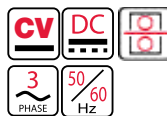
Мощный универсальный аппарат для полуавтоматической сварки

Полуавтомат POWERTEC 305S (3 фазы) - источник постоянного тока с выходным током 300А при 35% ПВ. В комплекте с механизмом подачи LF-22M Powertec 305S 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

- **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.
- **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, CE и ГОСТ-Р.
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MIG/MAG, FCAW



Рекомендуемый комплект

- Механизм подачи проволоки LF-22M (2х роликовый, с воздушным охлаждением), на тележке, набор роликов для проволоки diam. 0,8-1,0 мм.
- Источник Powertec 305S на тележке, кабель питания, токоподводящий кабель на деталь
- Комплект соединительных кабелей 5 м, 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)
Powertec®305S	K14060-1	230/400/3/50-60	300A/29B/35% 225A/25,2B/60%	40A / 25A	30-300A	770 x 467 x 930	94

Наименование	Номер по каталогу	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мм)	Диаметр проволоки (мм)		Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
				Сплошная	Порошковая		
LF-22M - возд.	K14064-1	34-44 В AC	1 - 20	0,8 - 1,6	1,0 - 1,6	440 x 275 x 636	15

Powertec® 365S / LF-24M



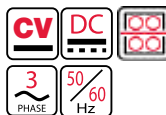
Мощный универсальный аппарат для полуавтоматической сварки

Powertec 365S с питанием от 3х фазной сети - источник питания постоянного тока с выходным током 350А при 40%ПВ. В комплекте с механизмом подачи LF-24M Powertec 365S является идеальным аппаратом для полуавтоматической сварки методом MIG/MAG низкоуглеродистых, легированных сталей и алюминия, а также для сварки порошковой проволокой в среде защитного газа. 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 жидконым охлаждением.

Преимущества

- **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.
- **Четкий цифровой дисплей.**
- **Полный набор** необходимых функций.
- **Большие колеса**, ручка для передвижения и петля для поднятия обеспечивают полную мобильность устройства.
- **Режим триггера** горелки 2х или 4х тактный
- **Полный набор функций:** продувка газа и протяжка проволоки, регулировка отжига проволоки, точечная сварка.
- **Соответствует требованиям** стандартов IEC974-1, CE и ГОСТ-R.
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MIG/MAG, FCAW



Рекомендованный комплект

поставки

- Механизм подачи LF-24M, 4-роликовый, комплект роликов для проволоки диаметром 1,0-1,2мм
- Powertec 365S на тележке, Coolarc 25 (заказывается отдельно), сетевой кабель, токоподводящий кабель на деталь
- Комплект соединительных кабелей 5м, горелка MIG, редуктор



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Powertec 365S	K14061-1A	230/400/3/50-60	350A/31,5В/40%	40А / 25А	30-350А	875 x 700 x 1035	141
Powertec 365S	K14061-2A	220/380/400/3/50-60	285А/28,2В/60%				

Наименование	Номер по каталогу	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мм)	Диаметр проволоки (мм)		Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
				Сплошная	Порошковая		
LF-24M воз./вод.	K14065-1W	34-44 В	1 - 20	0,8 - 1,6	1,0 - 1,6	440 x 275 x 636	17
LF-24M PRO воз./жидк.	K14066-1W						

Powertec® 425S / LF-24M

Надежное техническое решение

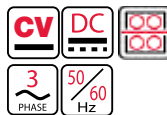


POWERTEC® 425S с питанием от 3х фазной сети - источник питания постоянного тока с выходным током 420А при 40% ПВ. В комплекте с механизмом подачи LF-24M POWERTEC® 425S – идеальное решение для полуавтоматической, промышленной MIG/MAG сварки сталей, нержавеющей стали и алюминия, а также для сварки порошковой 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 жидкостным 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.
- 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: продувка газа и протяжки проволоки, регулировка "отжига" проволоки.
- Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-P.
- 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 425S на тележке, сетевой кабель, токоподводящий кабель на деталь (+ CoolArc 25 для версии с жидкостным охлаждением)
- Комплект соединительных кабелей 5м, горелка MIG, редуктор.



Источники питания для полуавтоматической сварки

Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Powertec 425S	K14062-1A	230/400/3/50-60	420A/35B/40%	63A / 32A	30-420A	875 x 700 x 1035	151
	K14062-1A	220/380/440/3/50-60		345A/31,3B/60%			

Наименование	Номер по каталогу	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мм)	Диаметр проволоки (мм)		Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
				Сплошная	Порошковая		
LF-24M воз./жид.	K14066-1W	34-44 В	1 - 20	0,8 - 1,6	1,0 - 1,6	440 x 275 x 636	17
LF-24M PRO воз./жид.							

Powertec® 505S / LF-24M PRO

Надежное техническое решение

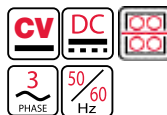


POWERTEC 505S с питанием от 3х фазной сети - источник постоянного тока с выходным током 500А при 40% ПВ. В комплекте с механизмом подачи LF-24M PRO POWERTEC 505S – идеальное решение для полуавтоматической, промышленной сварки методом MIG/MAG сталей, нержавеющей сталей и алюминия, а также для сварки порошковой 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 жидкостным охлаждением.

Преимущества

- **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 триггера горелки 2х и 4х тактный.
- **Полный набор функций:** тест газа и проволоки, регулировка "отжига" проволоки.
- **Соответствуют требованиям стандартов** IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-Р.
- **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 505S на тележке, сетевой кабель, токоподводящий кабель на деталь (+ CoolArc 25 для версии с жидкостным охлаждением)
- Комплект соединительных кабелей 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)
Powertec 505S	K14063-1A	230/400/3/50-60	500А/39В/50%	63А /40 А	30-500А	877 x 700 x 1035	157
	K14063-2A	220/380/440/3/50-60	400А/34В/60%				

Наименование	Номер по каталогу	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мм)	Диаметр проволоки (мм)		Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
				Сплошная	Порошковая		
LF-24M воз./жид.	K14065-1W	34-44 В AC	1 - 20	0,8 - 1,6	1,0 - 1,6	440 x 275 230/400/3/50-60 x 636	17
LF-24M PRO воз./жид.	K14066-1W						

Idealarc CV-420 & CV505

Надежные источники для сварочных работ в тяжелых условиях

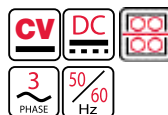
CV420 и CV505 – профессиональные источники питания, предназначенные для сварки в тяжелых условиях, например, на судостроительных верфях или при сварке морских платформ. Аппараты имеют степень защиты IP23, позволяющую работать в любых условиях. Устройства имеют дополнительную герметичную защиту чувствительных элементов от пыли и потока воздуха, необходимого для охлаждения аппарата. При проектировании механизмов подачи проволоки LF-33, 34, 35 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.

Преимущества

- Два надежных источника с высоким ПВ для разнообразных работ в тяжелых 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, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MIG/MAG, FCAW



Рекомендуемый комплект поставки

- Механизмы подачи LF-33, 34, 35 - четырех роликовые, с жидкостным охлаждением, наборы роликов 1,0-1,6мм
- Источник CV-420 или CV-505 на тележке, сетевой кабель, токоподводящий кабель на деталь (блок охлаждения Cooler 25 для версии с водяным охлаждением)
- Комплект соединительных кабелей 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)
CV420 воз.	K14028-2A	230/400/3/50/60	420A/35B/60% 320A/30B/100%	32A	30-420A Н. х. х.: 43B	870 x 565 x 1030	134
CV420 жид.	K14028-3W					870 x 700 x 1030	155
CV505 воз.	K14029-2A	230/400/3/50/60	500A/40B/60% 385A/36,5B/100%	48A	40-500A Н. х. х.: 43B	870 x 565 x 1030	149
CV505 жид.	K14029-3W					870 x 700 x 1030	170

CV-655

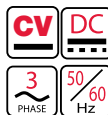
Мультипроцессный источник

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.
- **Соответствует требованиям стандартов** IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-P.
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующие.

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



Рекомендуемый комплект поставки

- Механизмы подачи проволоки: LF-33S, LF-33, 34, 35, 37, 38, LN-15, LN-25 PRO, LN-10, DH-10, LF-72, 74, NA-3, NA-5, LT-7
- K1482-1 Цифровая панель индикации
- K1486-1 Комплект воздушного фильтра
- K1528-1 Двойной переключатель процессов
- K10095-1-15M Блок дистанционного управления



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/44В/100% 815A/44В/60%	70-815А 13-44В Н. х. х.: 48В	699 x 565 x 965	296

Speedtec® 400S & Speedtec® 500S / LF-45

Надежное техническое решение

Speedtec 400S & 500S - мощные промышленные источники инверторного типа для полуавтоматической и ручной дуговой сварки класса премиум. Отличные сварочно-технологические свойства позволяют осуществлять профессиональную ручную дуговую, аргоно-дуговую и полуавтоматическую сварку на самом высоком уровне.

Цифровой протокол Arlink заложен в обеих версиях аппаратов, соответственно источники можно интегрировать с любыми механизмами подачи, поддерживающими данную функцию.

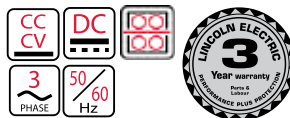
Модульная концепция позволяет использовать источники как с воздушным, так и с жидкостным охлаждением.

LF-45 располагает полным набором функций: 2/4-тактный режим, функцией заварки кратеров. "горячий" / "мягкий" старт, функцией управления сварочными параметрами и дистанционным управлением с горелки.

Преимущества

- **Отличные** сварочно-технологические свойства при ручной дуговой и полуавтоматической сварке в среде защитных газов.
- **Постоянный контроль** индуктивности.
- **Регулировка** напряжения позволяет установить параметры с максимальной точностью.
- **Функция управления индуктивностью** обеспечивает отличные свойства сварочной дуги.
- **Синергетическое управление.**
- **Система стабилизации** обеспечивает постоянную скорость подачи проволоки.
- **Набор функций** дистанционного управления с горелки (Job, WFS, Trim).
- **Отличается расширенным** диапазоном параметров сварки.
- **Соответствуют требованиям** стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-R.
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MIG/MAG, FCAW, MMA, TIG



Рекомендуемый комплект поставки
Версия с воздушным охлаждением:

- Механизм подачи LF-45 (4 роликовый, набор роликов 1,0-1,2 мм.
- Источник Speedtec 400S или 500S на тележке, сетевой кабель, токоподводящий кабель на деталь (+ CoolArc 45 для версии с жидкостным охлаждением)
- Комплект соединительных кабелей 5м, MIG горелка, редуктор.



Источники питания для полуавтоматической сварки

Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Speedtec 500S	K14052-1	500A/60%	32A	30-500A			

Наименование	Номер по каталогу	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мм)	Диаметр проволоки (мм)		Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
				Сплошная	Порошковая		
LF-45 воз./жид.	K14072-W	40 В DC	1 - 20	0,8 - 1,6	1,0 - 1,6	440 x 270 x 636	17



КОМПЛЕКТ КАБЕЛЕЙ

Кабель управления, сварочный кабель, шланги

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)

K10349-PG-xM (с воздушным охлаждением)

K10349-PGW-xM (с жидкостным охлаждением)

КОМПЛЕКТЫ

Номер по каталогу:

K14049-1 Съёмная панель с индикацией A/B для серии Powertec C

K14073-1 Съёмная панель с индикацией A/B для механизма подачи LF22M

K14071-1 Система фильтрации для серии Powertec C PRO

K14071-2 Система фильтрации для серии Powertec S

K14076-1 Комплект для смены полярности для серии Powertec C PRO

K14077-1 Комплект для смены полярности для серии Powertec 255C & 305C

MIG ГОРЕЛКИ

С ВОЗДУШНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ

LG 140D, 140A @ 60%
K10413-14D 2,5м

LG 150GD, 150A @ 60%,
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

LG 360GC, 320A @ 60%
K10413-360GC-4M 4м

LG420GC, 380A @ 60%
K10413-420GC-4M 4м



С ЖИДКОСТНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ

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

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

LG505W, 500A @ 100%
K10413-505WC-4M 4м



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

Блок охлаждения
Номер по каталогу: **K2187-2** (220-240/1/50/60)
K1813-1 (115/1/50/60)



Охлаждающая жидкость ACOROX (2 x 5л)

Номер по каталогу: **K10420-1**

Более детальную информацию об аксессуарах к данному разделу оборудования Линкольн уточняйте у Вашего дистрибьютора

Универсальные источники питания



МОДЕЛЬ	ВЫХОДНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			ПРОЦЕССЫ							СЕТЬ ПИТАНИЯ		ОСОБЕННОСТИ		
	Вольтамперные характеристики	Род тока	Сварочный ток (А)	MMA	TIG	MIG	PULSED	FCAW	SAW	CAC-A	ФАЗА	Гц	Waveform control Technology	Сварка на обрат. полярности	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
Multi Weld350	CC/CV	DC	30-350A	●		●		●		●				●	

● Отлично ◐ Хорошо / приемлемо ○ С дополнительными аксессуарами

Invertec® V350-Pro

Надежный инверторный сварочный аппарат нового поколения

Модель Invertec V350-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 аргодуговой сварки до воздушно-дуговой строжки.
- **Сеть питания** – 208-575V. Это единственный источник, способный работать практически при любом энергоснабжении.
- **Дополнительная опция** – Комплект "Advanced Panel" позволяет осуществлять сварку импульсной дугой, использовать специальные программы контроля тепловложения и программы сварки алюминия.
- **Функция Touch-Start** (зажигание дуги точечным касанием) в режиме аргодуговой сварки предотвращает выгорание электрода и загрязнение шва включениями вольфрама.
- **Эффективность 87%** - низкая потребляемая мощность.
- **Соответствуют требованиям** стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-R.
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

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



Рекомендуемые механизмы подачи

LF-33S, LF-33, 34, 35, 37, 38, LN-15, LN-23P, LN-25 PRO, LN-10, DH-10, LF-72, 74



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Invertec V350-Pro	K1728-6 K1728-12	200-220/380-400 415-440/1/3/50/60	350А/34В/60% (3 ф.) 320А/33В/60% (1 ф.) 300А/32В/100% (3 ф.) 275А/31В/100% (1 ф.)	5-425А Н. х. х.: 80В	376 x 388 x 709	38

Flextec® 450

450-амперный универсальный источник для ручной сварки покрытыми электродами, полуавтоматической, аргонодуговой сварки и строжки.

Инверторный универсальный сварочный источник питания для широкого применения во всех отраслях промышленного производства и строительства. Сконструирован и изготовлен на основе современных технологий. Имеет класс защиты IP23 и пригоден для использования на открытом воздухе. Дополнительные регулировки уровня "Горячего Старта" (Hot Start) "Контроля Дуги" (Arc Control) позволяют установить хорошее зажигание и необходимое проплавление при работе с любым типом электродов.

Преимущества

- Источник обеспечивает простое и хорошее зажигание, ровное горение дуги, отсутствие брызг и превосходное формирование сварного шва. Зажигание Touch-Start™ в режиме TIG (в момент отрыва электрода с контролем напряжения, исключает включения вольфрама). Дистанционное управление сварочным током или напряжением.

Тумблер включения Hot Start позволяет упростить зажигание на толстом, грязном или ржавом материале.

- Воздушно-дуговая строжка угольным электродом диаметром до 10мм. Высокий коэффициент мощности - 0,95 и высокий КПД - 87%
- Большие и яркие цифровые индикаторы.
- Платы управления залиты специальным компаундом и защищены от неблагоприятных воздействий. Утопленная передняя панель защищает органы управления.
- Дополнительная защита компонентов первичной части схемы и соединений.
- Система автоматического включения вентилятора охлаждения источника Fan-As-Needed™ (F.A.N.) снижает запыленность и увеличивает.
- Регулятор Arc Control регулирует силу дуги от мягкой до мощной.
- Система автоматического включения вентилятора охлаждения источника Fan-As-Needed™ (F.A.N.) снижает запыленность и увеличивает ресурс источника.

• Изготовлено в соответствии с ISO 9001

• Гарантия 3 года .

Сварочные процессы

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



Рекомендуемые механизмы подачи

LF-72, LF-74, LN-10, DH-10, LN-15, LN-25 PRO, LN-25 PRO Dual Power LN-25 Pipe, LF-33, LF-34, LF-35, LF-33S
Механизмы подачи с питанием 115В не поддерживаются.



Универсальные источники питания

Универсальные источники питания

Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
FlexTec 450	K2882-1	380/460/575/3/50/60	450A/38В/60% ПВ 400A/36В/100% ПВ	5-500 A DC	477 x 356 x 673	56,8 кг

Idealarc® DC-400

Универсальный источник сварочного тока

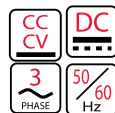
Idealarc DC-400 – мощный промышленный трехфазный выпрямитель для ручной дуговой сварки штучными электродами, сварки сплошной проволокой в среде защитных газов, сварки газозащитной и самозащитной порошковой проволокой, аргонодуговой сварки на постоянном токе, сварки под флюсом проволокой диаметром до 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/ TIG).
- **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.
- **±10% компенсации** входного (сетевого) напряжения для обеспечения стабильности выходных сварочных характеристик.
- **Соответствуют требованиям** стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-Р.
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

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



Рекомендуемые механизмы подачи

LF-33S, LF-33, 34, 35, 37, 38, LN-15, LN-23P, LN-25 PRO, LN-10, DH-10, LF-72, 74

Заказ

K1309-17 Idealarc DC-400

K1309-20 Idealarc DC-400



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/36В/100% 450A/40В/60% 500A/40В/50%	60-500A 12-42В	698 x 566 x 840	215
	K1309-17	230/400/3/50/60				

Multi-Weld® 350

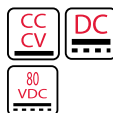
Сварочный преобразователь для многопостовых систем

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 многопостовой системы. Сварка осуществляется на постоянном токе обратной полярности.
- **Multi-Weld 350** способен осуществлять сварку на токе 350 А при температуре до +50°C. Плавная регулировка выходной мощности.
- **Multi-Weld 350** подключается только сварочным кабелем к источнику 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.
- **Соответствуют требованиям стандартов** IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-Р.
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MMA, MIG/MAG, FCAW



Рекоменованные источники для организации многопостовой системы:
DC-655, DC-1000, DC-1500, Vantage 500, BIG RED 500

Рекомендованные механизмы подачи:
LN-15, LN-25 PRO



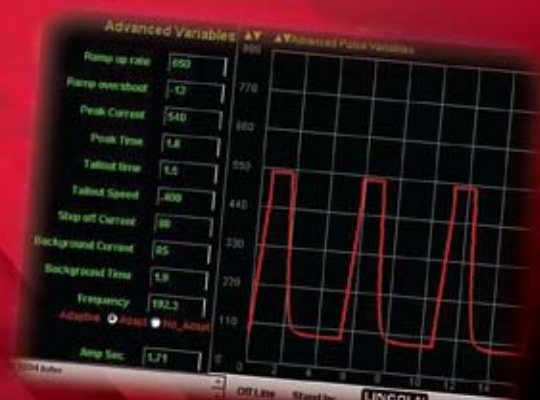
Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Multi-Weld 350	K1735-1	80В DC	350А/34В/100%	15-40В 30-350А Н. х. х.: 76В	295 x 254 x 546	27

Многофункциональные сварочные источники с управлением формой тока

Advanced Process

WELDERS

- Решение широкого спектра задач
- Надежное цифровое управление
- Обновляемое программное обеспечение и увеличение возможностей оборудования
- Выбор подходящего сварочного процесса для сварки широкого спектра материалов



МОДЕЛЬ	ВЫХОДНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ПРОЦЕССЫ						ОСОБЕННОСТИ							
	Вольтамперные характеристики	Под тока	Сварочный ток (А)	MMA	LIFT TIG	MIG	MIG Pulse	FCAW	CAC-A	Waveform Control technology*	Цифровое управление	Pulse-on-Pulse*	Power mode*	Rapid arc*	Tandem MIG	Гарантия (лет)
STT®II	STT	DC	5-225			●				●						3
Power Wave® C300	CC/CV	DC	5-350	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●		3
Power Wave® S350	CC/CV	DC	5-350	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●		3
Power Wave® 405M	CC/CV	DC	5-425	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		3
Power Wave® 455M/STT®	CC/CV STT	DC	5-500	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3

● Отлично ● Хорошо / приемлемо ● С дополнительными аксессуарами

Invertec® STT II



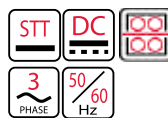
Сварочный аппарат с технологией Surface Tension Transfer® (Перенос металла силой поверхностного натяжения)

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 зором между деталями или тонколистовых материалов, где крайне недопустимы прожоги свариваемых деталей.
- **Низкий уровень** разбрызгивания металла и минимальный выброс сварочных газов, благодаря автоматическому контролю 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 или 100% CO₂ для проволоки большого диаметра.
- **Хороший вид шва** и более высокая скорость сварки без ущерба качеству и внешнему виду шва, процесс STT® способен заменить традиционный способ аргоно-дуговой сварки.
- **Регулируемые параметры:** базовый ток, время спада заднего фронта импульса и пиковый ток-позволяют точно установить величину тепловложения, уменьшить вероятность прожига и установить нужное проплавление.
- **Регулируемая функция «Горячий старт»**- обеспечивает управление тепловложением в начале сварки.
- **Контроль над скоростью** подачи и напряжением.
- **Режим триггера** горелки 2х и 4х тактный.
- **Яркий, цифровой** дисплей вольтметра и амперметра.
- **Соответствует требованиям** стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-Р.
- **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.
- Комплект соединительных кабелей 5м, MIG горелка и регулятор газа.

Рекомендуемые механизмы подачи:

LF-33, 34, 35, 37, 38, 72, 74; LN-10, 15, 25 PRO Dual Power



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
STT II	K1527-3 K1526-2	200/220/380/400/ 440/3/50-60	225A/29B/60% 200A/28B/100%	17A	5-450A(пик. ток). 5-125A (баз. ток)	589 x 336 x 620	59
Package	PSTT2-1-A					1000 x 700 x 1000	115

Power Wave® C300



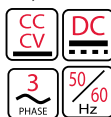
Портативный мультипроцессный полуавтомат в компактном исполнении

Power Wave C 300® – компактный промышленный полуавтомат с расширенным набором функций. В стандартной комплектации полуавтомат оснащен полным набором синергетических программ, кроме этого, программами Power Mode & Rapid Arc.

Данная модель очень проста в применении, т. к. оснащена четкой и понятной панелью управления. Также поддерживаются режимы дистанционного управления с горелки. Как и все аппараты линейки Power Wave нового поколения, модель C300 оснащена протоколом Ethernet. Power Wave® C300 оснащен пакетом программного обеспечения мониторинга процессов. Линкольн предоставляет возможность бесплатно обновлять программы, включая сварочные режимы на сайте powerwavesoftware.com

Сварочные процессы

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



Стандартный комплект поставки

K2675-1 Power Wave C300
K2676-1 Power Wave C300 CE

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 небольшим тепловложением.
- **Режим Power Mode** для сварки тонколистового металла из разных видов стали.
- **Режим S2F** для сварки алюминия.
- **Дистанционное управление** с горелки позволяет легко переключаться с одного сварочного режима на другой, понижать или повышать скорость подачи проволоки во время сварки.
- **Для жидкостного охлаждения** используется блок жидкостного охлаждения Coolarc 50.
- **Соответствует требованиям стандартов:** IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-R.
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующих.



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Диап. регул. скор. подачи	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Power Wave® C300	K2675-1 K2676-1	230/400/460/3/50/60	300A/40%	35/20A	5-300A	518 x 356 x 609	41,4

Многофункциональные сварочные источники с управлением формой тока

Power Wave® S350



Превосходство импульсной сварки

Power wave® S350 – современный промышленный сварочный полуавтомат для сварки импульсным током, оснащенный рядом дополнительных функций.

Источник может быть укомплектован различными механизмами подачи с протоколом Arglink, например, LF-45 и PF10. Благодаря модульной концепции модели, аппарат может комплектоваться модулем STT, а также блоком жидкостного охлаждения Coolarc 50. В стандартной комплектации полуавтомат оснащен полным набором синергетических программ, кроме этого, программами Power Mode & Rapid Arc.

Как и все аппараты линейки Power Wave нового поколения, модель S350 оснащена протоколом Ethernet. Power Wave® S350 оснащен пакетом программного обеспечения мониторинга процессов.

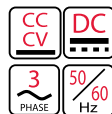
Линкольн предоставляет возможность бесплатно обновлять программы, включая сварочные режимы на сайте powerwavesoftware.com

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 с контролируемым тепловложением.
- **Режим PowerMode** для сварки тонколистового металла из разных видов стали.
- **Режим S2F** для сварки алюминия.
- **Функция Pulse-on-Pulse** (двойного импульса) обеспечивает хороший внешний вид шва и сварку тонколистового металла.
- **Для жидкостного охлаждения** используется блок жидкостного охлаждения Coolarc 50.
- **Соответствует** требованиям стандартов: IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-P.
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующих.

Сварочные процессы

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



Заказ

K2823-1 Power Wave® S350

K2823-2 Power Wave® S350 CE

Рекомендованные механизмы подачи:

LF-45, Power Feed 10M, 10M Dual, 25M



Многофункциональные сварочные источники с управлением формой тока

Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
PW S350.	K2823-1 K2823-2	230/400/3/50-60	350A/40%	45/25A	5-350A	518 x 356 x 609	38,6

Power Wave® STT Module

Добавьте возможности процесса STT® к источнику питания Power Wave® S-серии для максимального контроля процесса сварки корневого шва труб по открытому зазору с формированием обратного валика, для сварки тонколистового материала .

Процесс STT® (Surface Tension Transfer) - это контролируемый процесс переноса капли при помощи сил поверхностного натяжения сварочной ванны. Данный процесс позволяет добиться 100% сплавления кромок, снижает разбрызгивание и дымообразование. Он не требует от сварщика высокой квалификации для выполнения качественного сварного соединения, сокращает время обучения сварщиков.

Сварочные процессы

GMAW -STT®



Заказ

K2902-1

US / International Model

K2921-1

CE Model

Преимущества

- Отличный контроль сварочной дуги - исключение прожига при сварке тонколистового металла
 - Ultimag™ - в синергетических режимах STT® динамично и одновременно контролирует все параметры сварки, в том числе пиковый и базовый значения токов.
 - Модульная конструкция - обеспечивает легкое подключение и быструю цифровую связь с совместимыми источниками питания Power Wave® S-серии, механизмами подачи проволоки Power Feed™, а также блоком жидкостного охлаждения.
- Возможность подключения блока STT® позволяет обойтись без второго источника питания.
- Компактные размеры - модуль STT® устанавливается непосредственно под источником S-серии Power Wave®, не занимая дополнительное место.
 - Система имеет защиту от чрезмерного сварочного напряжения.



Power Wave STT Module	2902-1 US 2921-1	40 V DC	100% / 450 60% / 500 40% / 550 . / 750	292	353	645	21,3

Power Wave® 405M



Отличная характеристика дуги благодаря революционным технологиям

Power Wave® 405M - высоко эффективный источник инверторного типа для высокопроизводительной полуавтоматической сварки, сочетающий в себе лучшие технологические характеристики и сварочные процессы от Линкольн.

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



Преимущества

- **Запатентованная технология** управления формой тока от Линкольн позволяет выбрать форму тока в соответствии с задачей, например, Pulse-on-Pulse и Power Mode.
- **Режим Pulse-on-Pulse** позволяет осуществлять сварку тонколистового алюминия и обеспечивает стабильность дуги при низких токах.
- **Функция включения** вентилятора при необходимости – снижает потребление электроэнергии, уровень шума и грязи внутри машины.
- **Современная инверторная технология** обеспечивает высокий выход энергии, отличные сварочно-технологические свойства наряду с малым весом источника в компактном исполнении.
- **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, CE и ГОСТ-Р.
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующие

Заказ

K10372-2-A Power Wave 405M с возд. охл. (комплект с тележкой)

K10372-2-W Power Wave 405M с жидк. охл. (комплект с тележкой и блоком охлаждения)

K2369-2 Power Wave 405M

Рекомендованные механизмы подачи:

LF-45, Power Feed 10M, 10M Dual, 25M



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
PW405M	K2369-2.	230/380/415/440/1/3ф	400A/36В/ 35% 350A/34В/60%	25А	5-425А 10-45В	376 x 338 x 709	37
PW405M-возд	K10372-2-A					700 x 700 x 1000	53
PW405M жид.	K10372-2-W					700 x 700 x 1000	71

Power Wave® 455M & 455M/STT



Революционные технологии. Отличная характеристика дуги

Для роботизированной, автоматизированной и полуавтоматической сварки тяжелых конструкций Линкольн предлагает сварочный аппарат Power Wave® 455M. В условиях, при которых важен контроль тепловложения, минимальная деформация и низкий уровень разбрызгивания лучше остановить выбор на модели Power Wave® 455M/STT.

Оба источника выполнены 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

- **Высокопроизводительный интерфейс** обмена данными - использование протокола ArcLink®.
- **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 установки** дополнительных модулей, обеспечивающих мониторинг процессов посредством протоколов DeviceNet или Ethernet и позволяет быстро интегрировать источник к любому совместимому оборудованию.
- **Режим сварки STT** (только в моделях STT).
- **Соответствует требованиям** стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-Р.
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

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



Заказ

K2202-2 Power Wave® 455M power source-CE

K2458-2 Power Wave® 455M power source-CE (с тележкой)

K2203-2 Power Wave® 455M/STT power source-CE

K2459-2 Power Wave® 455M/STT power source-CE (с тележкой)

Рекомендованные механизмы подачи:

LF-45, Power Feed 10M, 10M Dual, 25M



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Power Wave 455M CE	K2202-2	380/415/3/50/60	500A/40В/60%	48А	5-570А	663 x 505 x 835 (без тележки)	127 (без тележки) 154 (без тележки)
Power Wave 455M/STT CE	K2458-2		400A/36В/100%				
	K2203-2		STT: 325A/33В/100X				
	K2459-2						

КОМПЛЕКТ КАБЕЛЕЙ



Кабель управления, сварочный кабель, шланги

Быстроразъемное соединение (x2), газовый шланг, защитный чехол, (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**

COOLARC 50

Номер по каталогу:

K14050-1



Охлаждающая жидкость ACOROX

(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

LGPP400W, с жидкостным охлаждением

K10413-PPW

8м, стандарт

K10413-PPWR

8м, с дистанционным управлением

Более детальную информацию об аксессуарах к данному разделу оборудования Линкольн уточняйте у Вашего дистрибьютора

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
	LF-45	●	●	●		2.0-20	0.8-1.6	1.0-1.6	4	A/W	3
Аналоговое управление (в заводских условиях)	LF-22M	●		●		1.0-20	0.8-1.6	1.0-1.6	2	A/W	3
	LF-24M/LF-24M Pro	●		●		1.0-20	0.8-1.6	1.0-1.6	4	A/W	3
	LF-72	●		●		1.3-20,3	0.6-1.6	0.8-2.0	4	A	3
	LF-33/LF-33S	●	●	●		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
	LN-10/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
	LF-74	●	●	●	●	2.5-20.3	0.6-1.6 0.8-1.6	0.9-2.0 1.0-1.6	4	A	3
LN-15	●	●	●		1.3-17.8	0.6-1.3	0.9-1.6	2	A	3	
Аналоговое управление (в монтажных условиях)	LN-23P			●		0.76-4.3		1.7-2.0	2	A	3
	LN-25 PRO/ LN-25 PRO Dual Power	●		●		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-22M, -24M & -24M PRO

Механизмы подачи проволоки LF-22M, -24M и -24M PRO - это портативные устройства, оснащенные функцией стабилизации подачи проволоки и 2х или 4х роликовыми механизмами протяжки, функцией подачи газа и проволоки без потенциала, 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.
 - Режим триггера горелки 2х и 4х тактный
 - Функция продувки газа.
 - Регулировка отжига проволоки после сварки.
 - Евро разъём для подключения горелок.
 - Функция холодной протяжки проволоки. Используется для подачи проволоки в горелку.
 - Стабилизация скорости подачи проволоки.
 - В стандартной комплектации поставляется на тележке.
 - Четкий дисплей панели управления
 - Функция настройки скорости подхода проволоки, облегчающая старт.
- LF24 PRO:
- Синергетическое управление для упрощения работы сварщика
 - Функция продувки газа обеспечивает защиту шва перед поджигом дуги.
 - Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-P.
 - Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MIG/MAG, FCAW



Стандартный комплект поставки

- Комплект роликов 1,0-1,2 мм.
- Разъёмы для подключения блока охлаждения.

Рекомендуемые источники

Powertec 305S, Powertec 365S, Powertec 425S, Powertec 505S

Заказ

K14064-1 LF-22M
K14065-1W LF-24M
K14066-1W LF-24M PRO



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-22M	K14064-1	2	A	34-44 В	1 - 20	0,8 - 1,6	1,0 - 1,6	440 x 275 x 636	17
LF-24M	K14065-1W	4	В/Ж						
LF-24M PRO	K14066-1W	4	В/Ж						

LINC FEED-33S, -33, -34 & -35

Прочность и универсальность

Механизмы подачи LF33S, 33, 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) (кроме LF33S), 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.
- **Синергетическое управление** для упрощения работы сварщика для LF35.
- **Под заказ** блок дистанционного управления для LF35.
- **Соответствуют требованиям стандартов** IEC60974-1, RoHS, CE и ГОСТ-Р.
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MIG/MAG, FCAW



Стандартный комплект поставки

- Комплект роликов 1,0-1,2мм,
- Разъёмы для подключения блока охлаждения.

Рекомендуемые источники

STT® II, CV420, CV505

Заказ

K14051-1	LF-33S
K14030-1W	LF-33
K14035-1W	LF-34
K14036-1W	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 S	K14051-1	4	В/Ж	34-44 В	1 - 20	0,8 - 1,6	1,0 - 1,6	350 x 185 x 530	12
LF-33	K14030-1W	4			1 - 20			440 x 275 x 636	17
LF-34	K14035-1W	4			1,5 - 20			440 x 275 x 636	17
LF-35	K14036-1W	4			1,5 - 20			440 x 275 x 636	17

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 и в строительстве. Данные механизмы подачи работают с катушками 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 особенно удобно при работе 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). LF38 имеет набор синергетических программ и возможность сохранения и вызова пользовательских настроек из ячеек памяти.

Преимущества

- **Отличная подача** проволоки: 4 роликовый механизм в стандартной комплектации.
- **Портативный**, но исключительно мощный
- **Встроенный расходомер**.
- **Надежный механизм** протяжки проволоки.
- **Многоязычный интерфейс**.
- **Большие и четкие индикаторы** панели управления, отражающие параметры до и во время сварки.
- **Встроенные функции:** 2x/4x тактный режим триггера горелки, заварка кратера, Hot/Soft Start.
- **Возможность занесения** в память до 10 режимов сварки (LF38).
- **Оснащен терминалами** для подключения жидкостного охлаждения.
- **Соответствует требованиям** стандартов IEC974-1, RoHS, CE и ГОСТ-Р.
- **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/мин)	Диаметр проволоки (мм)		Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
						Сплошная	Порошковая		
LF-37	K10406	4	В/Ж	42 В AC	1,5 - 20	0,6 - 1,6	1,0 - 1,6	356 x 188 x 534	16
LF-38	K10407								

LINC FEED-45



Специально спроектирован для работы с цифровыми источниками Lincoln

Семейство переносных механизмов подачи проволоки LINC FEED специально спроектировано, 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 для обслуживания и защищен специальной крышкой. Механизм протяжки обеспечивает бесперебойную подачу проволоки и предотвращает ее спутывание. Данная модель имеет возможность управления с горелки - выбор сварочных процессов и режимов сварки. Механизмы подачи проволоки LINC FEED могут быть переносными или стационарными. LF-45 специально спроектирован и полностью совместим с источниками Power Wave® и Speedtec®.

Сварочные процессы
MIG/MAG, FCAW, MMA



Стандартный комплект поставки

- Комплект подающих роликов 1,0-1,2 мм
- Разъемы для подключения блока охлаждения.

Рекомендуемые источники

Power Wave® 405M, Power Wave® 455M, Power Wave® 455M/STT, Speedtec 400S & 500S

Заказ

K14072-1 LF-45

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.
- **Встроенные функции:** 2х/4х тактный режим триггера горелки, заварка кратера, Hot/Soft Start, синергетический режим, возможность сохранения в памяти до 8 параметров.
- **Соответствует требованиям** стандартов IEC60974-1, RoHS, CE и ГОСТ-Р.
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующие.



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-45	K14072-1	4	В/Ж	40 Ж	2 - 20	0.8 - 1.6	1.0 - 1.6	440 x 270 x 636	17

LN-15

Портативный механизм подачи проволоки для полуавтоматической сварки

LN-15 является одним из самых компактных и прочных переносных механизмов подачи проволоки в мире. Механизм имеет пластиковый корпус, стойкий к высоким температурам и износу с алюминиевым обрамлением, что полностью защищает блок управления. Это идеальный механизм для использования в строительной и судостроительной промышленности, а также при строительстве и ремонте трубопроводов. Лёгкий портативный механизм подачи оптимально подходит для катушек D200 (5кг) при сварке сплошной или порошковой проволокой. В стандартной комплектации LN-15 оснащён 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 расхода газа помогают сварщику при выполнении наиболее ответственных задач.

Преимущества

- **Прочный механизм** подачи проволоки, изготовлен по запатентованной системе Lincoln.
- **Чёткие индикаторы** панели управления с подсветкой, позволяющей легко считывать параметры при любом освещении.
- **Работа без кабеля управления** (для модели K1870-1)
- **Прочный, плотно закрытый корпус**, устойчивый к высоким температурам.
- **Алюминиевая рама**, упрочняющая конструкцию.
- **Регулируемый ремень** для переноски.
- **Соответствует требованиям стандартов** IEC974-1, RoHS, CE и ГОСТ-P.
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MIG/MAG, FCAW



Заказ

K1870-1	LN-15 (без кабеля управления)
K1871-1	LN-15
K1871-3	LN-15 CE



Наименование	Номер по каталогу	Кол-во роликов	Тип охл.	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мин)	Диаметр проволоки (мм)	Диаметр проволоки (мм)	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
						Сплошная	Порошок.		
LN-15	K1870-1	2	В/Ж	15-110 В DC	1,3-17,8	0,6 - 1,2	0,9 - 1,6	356 x 188 x 553	13
	K1871-1			15-110 В DC или		0,6 - 1,3	0,9 - 1,6		
	K1871-3			24-42 В AC					

LN-23P

Механизм подачи для полуавтоматической сварки самозащитной порошковой проволокой

Механизм подачи проволоки для полуавтоматической сварки LN-23P отличается надежностью и стабильностью работы в самых тяжелых условиях эксплуатации.

Преимущества

- **Малый вес механизма**, менее 23кг, включая 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.
- **Установленный на горелке** двухпозиционный переключатель позволяет быстро и легко изменять параметры сварочных режимов в зависимости от пространственного положения сварки.
- **Простая и удобная панель управления**, эргономичный дизайн, отработанный годами.
- **Соответствует требованиям** стандартов IEC974-1, RoHS, CE и ГОСТ-Р.
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
FCAW-S



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

Заказ

K316L-6 LN-23P

K316L-2 LN-23P



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			
LN-23P	K316L-6	2	Возд	115В AC	0.76-4.3	1.7-2.0		520 x 230 x 480	12.3
	K316L-2			42В AC					

LN-25 PRO

Портативный индустриальный 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.

Система подачи проволоки MAXTRAC® в корпусе из алюминиевого литья разработана для тяжелых режимов работы и обеспечивает надежную подачу проволоки и долговечность.

Преимущества

- **Аналоговый вольтметр** с индикатором полярности, автоматически переключается при смене полярности электродов (для LN25 PRO).
- **Цифровой вольтметр и амперметр** с отображением установленных параметров скорости подачи проволоки перед сваркой для (LN25 PRO Dual Power).
- **Встроенный расходомер газа** в стандартной комплектации.
- **Работа без кабеля управления**
- **Прочная и надежная** конструкция шпинделя катушки со встроенным тормозом.
- **Легкий, ударопрочный корпус** из негорючего пластика обеспечивает надежную защиту внутренних компонентов.
- **Высокий 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.
- **Дополнительная опция - регулировка параметров:** Prewflow – время продувки газа перед сваркой, Postflow – время подачи газа после сварки, Vupback – время дожигания проволоки.
- **Возможность поставки в алюминиевом корпусе.**
- **Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, RoHS, CE и ГОСТ-Р.**
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MIG/MAG, FCAW



K2613-1 LN25 PRO только без кабеля управления

K2614-1 LN25 PRO Dual Power

K2614-3 LN25 PRO Dual Power CE



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		
LN-25 PRO	K2613-1	2	Возд	15-110 В DC	1,3 - 17,7	0,6 - 1,6	0,8 - 2,0	381 x 221 x 599	16
LN-25 PRO Dual Power	K2614-1 K2614-3			15-110 В DC или 24-42 В AC					16

DH-10 & LN-10

Механизмы подачи проволоки для полуавтоматической сварки с одним и двумя узлами 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 два автономных узла протяжки проволоки, позволяющих вести сварку двумя разными проволоками для различных сварочных процессов, используя один и тот же источник тока поочередно. 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
- **Каждый блок** протяжки механизма подачи DH-10 имеет собственный двигатель и редуктор.
- **Распределитель проволоки** и 4 ролика для бесперебойной подачи.
- **Настройка параметров** напряжения и скорости перед сваркой для дополнительного контроля.
- **Соответствует требованиям** стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-R.
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MIG/MAG, Pulsed, MIG-STT®, FCAW



Заказ

K1559-5 LN-10 Bench model - стандартная модель
 K1559-3 LN-10 Bench model - стандартная модель
 K1564-4 LN-10 Boom model - консольная модель

K1499-5 DH-10 Bench model - стандартная модель
 K1499-3 DH-10 Bench model - стандартная модель
 K1521-7 DH-10 Generic Boom Package - консольная модель



Механизмы подачи проволоки для полуавтоматической сварки

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		
LN-10	K1559-5	4	В/Ж	42 В	0.8 - 19	0.6 - 2.4	0.8 - 3.2	406 X 381 X 787	29.5
	K1559-3								
	K1564-4								
DH-10	K1499-5	4	В/Ж	42 В	0.8 - 19	0.6 - 2.4	0.8 - 3.2	521 x 502 x 800	44.4
	K1499-3								
	K1521-7								

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 и замена 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.
- **Соответствует требованиям** стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-P.
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MIG/MAG, Pulse MIG, FCAW



Заказ

K2327-4 LF-72 Base Model - без платформы для крепления катушки

K2327-5 LF-72 Bench Model, Standard Duty - стандартная модель

K2327-6 LF-72 Bench Model, Heavy Duty - с увеличенным крутящим

моментом



Наименование	Номер по каталогу	Кол-во роликов	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мин)	Диаметр проволоки (мм)		Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
					Сплошная	Порошковая		
LF-72 Base Model	K2327-4							
LF-72 Bench Model, Standard Duty	K2327-5	2	24-42 В 50/60 Гц 9 А	1.3-20.3	0.6-1.6	0.8-2.0	282 x 259 x 328 320 x 277 x 574 389 x 330 x 704	12 24 31
LF-72 Bench Model, Heavy Duty	K2327-6							

LF-74

Четырехроликковый промышленный механизм подачи проволоки

LF-74 – мощный механизм подачи, разработанный для стабильной ежедневной работы 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

- **Запатентованная система** подачи проволоки MAXTRAC® в корпусе из алюминиевого литья разработана для тяжелых режимов работы и обеспечивает надежную подачу проволоки и долговечность.
- **Платунные соединения**, используемые для повышения электропроводности, улучшают характеристики горения дуги.
- **Установка приводных роликов** и направляющих для проволоки производится без применения инструмента. Четыре 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.
- **Соответствует требованиям** стандартов IEC974-1, CE и ГОСТ-P.
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MIG/MAG, Pulse, FCAW



Заказ

K2426-4 LF-74 Base Model - без платформы для крепления катушки

K2426-5 LF-74 Bench Model, Heavy Duty

- стандартная модель с увеличенным крутящим моментом



Наименование	Номер по каталогу	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мин)	Диаметр проволоки (мм)		Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
				Сплошная	Порошковая		
LF-74	K2426-4 K2426-5	24-42 В 50/60 Гц 9 А	2.5-20.3	0.6 -1.6	0.8-2.0	282 x 259 x 328 389 x 330 x 704	20 32

Power Feed™ 10M & 10M Dual

Подающие механизмы с одним или двумя узлами протяжки в стационарном и консольном вариантах

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. Механизм работает только с источниками питания серии Power Wave®

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 (контролируемая величина тепловложения), Rapid Arc (высокоскоростная сварка), STT 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.
- **Соответствует требованиям** стандартов IEC974-1, CE и ГОСТ-Р.
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующие.

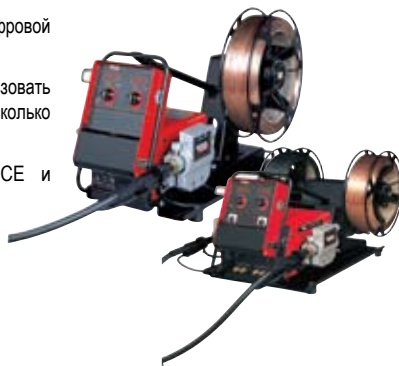
Сварочные процессы

MIG/MAG, Pulse MIG, STT®, FCAW



Заказ

- K2460-2 Power Feed™ 10M-CE - стандартная модель
- K2314-1 Power Feed™ 10M 16 ft Generic Boom Model - консольная содель
- K2461-2 Power Feed™ 10M DUAL-CE - стандартная модель
- K2316-1 Power Feed™ 10M DUAL 16 ft Generic Boom Model - консольная содель



Наименование	Номер по каталогу	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мин)	Диаметр проволоки (мм)		Габаритные размеры ВxШxД (мм)	Вес (кг)
				Сплошная	Порошковая		
Power Feed 10M-CE	K2460-2	40 В	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	28,1
Power Feed 10M 16ft Generic Boom Model	K2314-1			низ. скорость 0,6 - 2,4	низ. скорость 0,9 - 3,0		
Power Feed 10M DUAL-CE	K2461-2						
Power Feed 10M DUAL 16ft Generic Boom Model	K2316-1						508 x 508 x 781

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® и Speedtec®.

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.**
- **Внутренний подогрев** обеспечивает защиту сварочной проволоки от образования на ней конденсата. Данный механизм - единственный в своем классе, имеющий диапазон рабочих температур - 40°C.
- **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.**
- **Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, CE и ГОСТ-P.**
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MIG/MAG, Pulse MIG, STT, FCAW



Заказ

K2536-2 Power Feed-25M (в алюминиевом корпусе)

K2536-3 Power Feed-25M (в корпусе из поликарбоната)



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 25M	K2536-2 K2536-3	24-42 В 50/60 Гц 9А	2.5-20.3	0.6 -1.6	0.8-2.0	368 x 216 x 597	15.9

КОМПЛЕКТ КАБЕЛЕЙ

Кабель управления, сварочный кабель, шланги
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** для Power Feed 10M

ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ РЕЖИМОВ

Для LN-10, DH-10, PF 10M, 10M Dual, PF 25M

Номер по каталогу: **K683-1**

ГОРЕЛКИ INNERSHIELD

Горелки для сварки самозащитной проволокой серии Magnit – 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



Подвесная 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



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**

Устройство для проволоки.

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

КОМПЛЕКТ ГАЗОВОГО КЛАПАНА И 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**

Более детальную информацию об аксессуарах к данному разделу оборудования Линкольн уточняйте у Вашего дистрибьютора