

# IDEALRC® R3R 500-I, 600-I



## Трансформатор-выпрямитель для ручной дуговой сварки

Экспортная модификация аппарата R3R обеспечивает такие же сварочные параметры и высококачественный процесс сварки, что и внутренняя американская модель.

### ОСОБЕННОСТИ АППАРАТА

**Функция форсирования дуги (Arc Force Control)** - изменяет ток короткого замыкания, делая сварочную дугу более мягкой и управляемой или более жесткой и активной. Предотвращает залипания электродов с органическим покрытием, а так же электродов глобулярного переноса металла, например для нержавеющей стали или электродов пониженного содержания водорода в наплавляемом металле. Особенно эффективно использование этой функции при заварке корня шва на трубах из нержавеющей стали. При сварке некоторыми из перечисленных электродов позволяет понизить разбрызгивание металла. Так же, способна оптимизировать процесс воздушной строжки угольными электродами при работе в пределах выходной мощности машины.



**Защита от любой непогоды** - обеспечивает надежность функционирования аппарата при монтажных работах вне помещения. Включает полностью закрытый отсек для размещения контрольных полупроводниковых электрических контуров машины. Соответствует требованиям стандарта IP-23.

**Идеальные характеристики сварочной дуги** - обеспечивают надежную работу аппарата в специфических сварочных условиях, например при работе с электродами для нержавеющей стали или с пониженным содержанием водорода в наплавляемом металле. Источник инициирует устойчивую сварочную дугу с исключительной стабильностью при сварке во всех пространственных положениях, предотвращающую выплески, минимизирующую разбрызгивание и позволяющую выполнять высококачественные сварные швы, удовлетворяющие жестким требованиям, в том числе контролируемые рентгеновскими методами.

**Встроенный стабилизатор сварочного напряжения** - минимизирует колебания сварочного напряжения, обеспечивая постоянство параметров процесса сварки и сварного шва. Стабилизатор, работая совместно с функцией температурной компенсации, автоматически регулирует работу машины, исключая необходимость перенастройки аппарата при возникновении скачков напряжения в сети питания или изменении рабочей температуры трансформатора, и экономя, таким образом, рабочее время сварщика.

**Регулировка выходной мощности во всем диапазоне** - калиброванный регулятор, градуирован в Амперах. Тонкая подстройка необходима для точной регулировки сварочного тока в специфических случаях сварки. Для более точной настройки диапазон разбит на две зоны - "низкий" и "высокий" под-диапазоны.

**Удобство работы с машиной** - при работе с машинами типа R3R настройка режима весьма проста, как от самого источника, так и от пульта дистанционного управления; установленный режим остается постоянным во время работы не смотря на колебания напряжения сети или температуры; источник производит стабильную сварочную дугу, минимизирующую разбрызгивание и выплески.

**Международная символика** - символы, описывающие назначение и функционирование компонентов машины, нанесены на паспортной табличке вместе с надписями на английском языке

**Конструкция соответствует требованиям стандарта NEMA, Class 1.**

**Система охлаждения** внутренних компонентов аппарата забирает воздух от входных отверстий на лицевой стороне, пропускает его через компоненты и блоки выпрямителя и трансформатора, и выбрасывает наружу через выпускные проемы в нижней части задней стенки корпуса. Вентилятор расположен в полностью закрытом корпусе, мотор вентилятора не требует дополнительной смазки.

**Термостатическая защита** трансформатора от перегрева, возникающего при перегрузках по току или ввиду недостаточно эффективного охлаждения (например, в результате блокировки вентиляционных отверстий в корпусе машины). Сигнальная лампа информирует о состоянии перегрева.

**Защитный электрический контур** предотвращает выход полупроводниковых элементов выпрямителя из строя в результате внезапных скачков напряжения и недопустимо высоких токов, в частности при воздушной строжке.

**Специальная эпоксидно-эмалевая изоляция** наносимая методом погружения на все электрические элементы машины, размещаемые на базе трансформатора, надежно защищает компоненты аппарата от вредного воздействия влаги и коррозионно-активных сред, например воздуха с примесями паров соли.

**Контактор** питается от цепи 115 В и управляется тумблером включения “Сеть”. Пилотная лампа информирует о включении аппарата.

**Углубленная лицевая панель** защищает рукоятки управления от случайных механических повреждений.

**Удобное расположение сварочных кабелей** обеспечивается специальной конструкцией корпуса машины и наличием выходных терминалов типа Twist-Mate, которые, кроме того, значительно ускоряют смену полярности сварочного тока. Разъемы Twist-Mate и специальная инструкция по их установке на сварочный кабель включены в комплект аппарата.

**Легкий доступ** к печатным платам, переключателям и другим элементам контрольного контура машины обеспечивается за счет съемной крышки содержащего их отсека, расположенной на лицевой панели. Это легко выполнимо даже при размещении машин одна на другой.

**Переключаемая входная контактная панель** позволяет запитывать аппарат от сетей с разными напряжениями без изменения подключения к ней сетевого кабеля.

**Установка машин одна на другой** в три яруса легко и безопасно выполняется при соблюдении рекомендаций Инструкции по применению аппарата.

**Транспортировочная петля** установлена на жесткой раме аппарата таким образом, чтобы легко расположиться между элементами рамы машины при их установке одна на другую.

## **ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ**

---

### **Комплект дистанционного управления током сварки**

Мобильный пульт дистанционного управления, имеющий рукоятку регулировки тока полностью аналогичную установленной на лицевой панели сварочного аппарата. Кабель 7,6 м с 6-ти контактными резьбовыми разъемом подключает пульт к источнику через специальную розетку на лицевой панели.

**Номер по каталогу K857.**

### **Транспортировочные тележки**

Представляют из себя крепёжную раму, оснащённую тремя колесами на подшипниках. Две модификации - со сплошными металлическими колесами или с колесами в виде стального диска с резиновыми шинами. Имеют подпружиненную рукоятку, фиксируемую в вертикальном положении. Ширина тележки - 711 мм.

**Номера по каталогу K817 или K817R (колеса с шинами).**

### **Транспортировочная тележка**

Крепёжная рама типа платформы с установочными местами для двух газовых баллонов, оснащённая четырьмя металлическими колесами.

**Номер по каталогу K841.**

### **Комплект дистанционного управления током (Amptrol) при сварке неплавящимся электродом.**

Подключаются к 6-ти контактному винтовому разъёму на лицевой панели аппарата. Кабель 7,6 м.

**Номера по каталогу:**

ручного типа - **K812,**

педального типа - **K870.**

### **Блок высокочастотной сварки неплавящимся электродом Hi-Freq™.**

Обеспечивает режим сварки вольфрамовым электродом на высокой частоте, а так же коммутирует линию подачи на горелку защитного газа. Предназначен для работы с комплектами дистанционного управления ручного и педального типа K812 и K870.

**Номер по каталогу K799.**

**Комплект водяного клапана.**

Предназначен для использования с K799 при необходимости применения водо-охлаждаемой горелки.  
 Номер по каталогу K844.

**Штекеры Twist-Mate™ для подключения сварочных кабелей.**

В комплект входит один штекер. Два необходимы в некоторых случаях.

**Номера по каталогу:**

для кабеля размера 1/0-2/0 (50 - 70 мм<sup>2</sup>) - K852-70,

для кабеля размера 2/0-3/0 (70 - 95 мм<sup>2</sup>) - K852-95.

**СПЕЦИФИКАЦИЯ**

МОДЕЛЬ	R3R 500-I	R3R 600-I
Номер по каталогу	K1380	K1381
Стандартизованные параметры сети питания <sup>(1)</sup>	220/380/440/3/50/60	220/380/440/3/50/60
Номинальные выходные характеристики (спецификация NEMA):		
сварочный ток, А	500      400      300	600      500      375
сварочное напряжение, В	40      36 <sup>(2)</sup> 32	44      40      35
ПВ, %	35      60      100	35      60      100
Диапазон сварочных токов, А	60 - 500	75 - 625
Максимальное напряжение холостого хода, В	64	64
Ток в цепи питания при номинальной нагрузке, А	90 при 500А (220В/50Гц)	103 при 600А (220В/50Гц)
Средний ток в цепи питания на холостом ходу, А	10,8 (220В)	11,3 (220В)
Габаритные размеры корпуса <sup>(3)</sup> (ВxШxГ), мм	699 x 565 x 840	699 x 565 x 840
Расстояние между осями четырех установочных отверстий диаметром 10,3 мм (ШxГ), мм	508 x 763	508 x 763
Вес нетто, кг (lbs)	182 (402)	202 (446)

<sup>(1)</sup>Аппарат выпускается в нескольких модификациях с различными входными напряжениями и комплектами дополнительных элементов и аксессуаров. За более подробной информацией обратитесь к техническому представителю или дистрибьютору.

<sup>(2)</sup>Нормирован на дополнительный режим со сварочным напряжением 40В.

<sup>(3)</sup>Общий вертикальный размер включая транспортировочную петлю - 781 мм.



**Stick Welders E2.100.1 5/94**  
 Idealarc R3R 500-I, 600-I

**THE  
 LINCOLN ELECTRIC  
 COMPANY**

Международная штаб-квартира  
 22801, St.Clair Avenue  
 Cleveland, Ohio 44117-1199, USA  
 тел.: (216)481-8100  
 факс:(216)486-1363

Московский офис  
 115280, Москва  
 ул. Avtozavodskaya, 16  
 тел.:(495)981-0020  
 тел./факс: (495)981-0020