

Механизм подачи LN-15



*Мобильный механизм подачи
для полуавтоматической сварки*

Механизм подачи LN-15

Портативный механизм подачи для полуавтоматической сварки

LN-15 – один из самых малогабаритных механизмов подачи, применяемых в настоящее время в строительстве, судостроении и при сооружении трубопроводов. Прочный термостойкий пластиковый корпус, защитный каркас из алюминиевого сплава, специальная защита печатных плат от внешних воздействий – все эти особенности повышают надежность этого механизма подачи при работе в суровых условиях.



Механизм подачи LN-15 поставляется двух моделей: с зависимой (питание от напряжения дуги) и независимой (с кабелем управления) системой подачи сварочной проволоки. Обе модели применяются для полуавтоматической сварки, в том числе импульсной, обычных и нержавеющей сталей, алюминиевых и других сплавов.

Преимущества Линкольна

- Полуавтоматическая сварка сплошной и порошковой проволокой, импульсно-дуговая сварка и сварка процессом STT.
- Сварка порошковой проволокой диаметром 0,035" - 5/64" (0,9 – 2,0 мм) и проволокой сплошного сечения диаметром 0,023" – 0,052" (0,6 – 1,3 мм).
- Светящиеся цифровые дисплеи, показания которых легко читаются при разной степени освещенности.
- Прочный термостойкий пластиковый корпус.
- Алюминиевый каркас для защиты корпуса и удобства транспортировки.
- Малогабаритный и компактный – возможность протаскивать механизм подачи через проемы диаметром 14" (356 мм).
- 3 года гарантии завода-изготовителя на качество сборки и комплектующих.
- Производится в соответствии с системой качества, сертифицированной и удовлетворяющей требованиям стандарта ISO 9001.

Комплект включает:

- Механизм подачи LN-15
- K1500-2 – крепежная втулка для подключения сварочной горелки.
- Наплечный ремень.
- Адаптер для установки бухт со сварочной проволокой.

Необходимые аксессуары

Комплект сварочной горелки, комплект приводного ролика, кабель управления (для модели с независимой подачей) длиной 3 м.

Дополнительные аксессуары

Крепежная втулка для подключения сварочной горелки, удлинитель кабеля управления длиной 7,5 или 15 м, переходник для подключения кабеля управления к контактному терминалу сварочного источника, сварочный кабель.

Рекомендуемые источники питания

Ranger 8, Ranger 250, Ranger 305D, Ranger 10000, Ranger 3 PHASE, Commander 300, Vantage 500, SAE-400, DC-400, DC-600, DC-655, V350-Pro, CV-400, CV-655, Invertec STT II

Номер механизма подачи по каталогу

K1870-1	Модель с зависимой подачей
K1871-1	Модель с кабелем управления

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

Модель	Номер по каталогу	Входное напряжение	Номинальные выходные параметры Сварочный ток/ ПВ	Диапазон скорости подачи сварочной проволоки, дюйм/мин (м/мин)	Диаметр сварочной проволоки, дюйм (мм)		Габаритные размеры, В x Ш x Д, мм	Вес, кг
					Сплошная	Порошковая		
LN-15 зависимая подача	K1870-1	15-110 В постоянное	300 А / 60 %	50 - 700 (1,3 -17,8)	0,023-0,052 (0,6-1,3)	0,035-5/64 (0,9-2,0)	356x188x533	15,4
LN-15 с кабелем управления	K1871-1	42 В переменное	500 А / 60 %					12,7

ТЕХНИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ

МОБИЛЬНОСТЬ

Компактный

Механизм подачи может проходить через проемы диаметром 14" (356 мм).



Малый вес и удобство транспортировки

Вес механизма подачи – 15,4 кг. Наплечный ремень с регулируемой длиной для удобного перемещения аппарата и возможности повесить его вблизи рабочего места.



ШИРОКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ

Прост в запуске и наладке

Светящиеся цифровые дисплеи, показания которых легко читаются в темноте или при ярком солнечном свете. Удобные большие ручки для регулировки напряжения дуги и скорости подачи проволоки, позволяющие проводить установку режимов сварки даже в сварочных перчатках.



Удобный контроль сварочных параметров

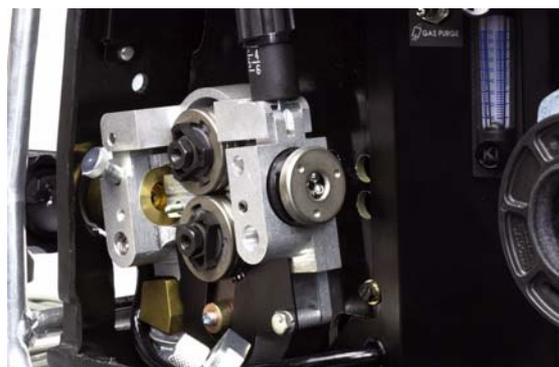
Цифровые дисплеи сохраняют свои показания в течение 5 секунд после окончания процесса сварки.

Сварка во всех пространственных положениях

Двухпозиционный переключатель, расположенный на горелке Magnit 400, позволяет осуществлять переход на сварку со скоростью подачи, пониженной на 17% от установленной величины, без обрыва дуги. Это значительно облегчает работу сварщика в потолочном положении.

Дополнительные функции

- Встроенный расходомер для регулировки подачи защитного газа.



- Возможность продувки системы подачи защитного газа без сварки.
- Протяжка проволоки без подачи газа и сварочного напряжения.
- Установка времени продувки газа до и после сварки.
- Установка времени дожигания проволоки в конце сварочного процесса.
- Возможность сварки на падающей вольтамперной характеристике.
- Установка режима работы кнопки "Старт/Стоп" сварочной горелки. Режим "захвата дуги" (Trigger Interlock), упрощающий работу сварщика: начав сварку, оператор может отпустить кнопку "Старт/Стоп" на горелке - дуга при этом не погаснет до момента ее физического разрыва;
- Выбор системы измерения скорости подачи сварочной проволоки – метрическая или дюймовая.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ

СПЕЦИАЛЬНАЯ СИСТЕМА ПРОТЯЖКИ



- Двух роликовая система протяжки. Все ролики – приводные. Для увеличения срока службы каждый из них имеет два окружных канала одного и того же размера, по одному из которых скользит сварочная проволока. После износа ролик переворачивают, и проволока подается по другому каналу. Снятие и установка роликов осуществляется без инструментов.
- Специальная конструкция направляющих планок позволяет очень точно направлять и удерживать проволоку в системе протяжки, обеспечивая плавную и стабильную подачу.
- Легкий доступ ко всем элементам системы протяжки облегчает обслуживание и эксплуатацию механизма подачи.
- Сменные крепежные втулки дают возможность подключать к механизму подачи LN-15 сварочные горелки Magnit различных типов или горелки других заводов-производителей.
- Входные шариковые направляющие предотвращают сварочную проволоку от повреждений.

НАДЕЖНОСТЬ

Прочная конструкция

Алюминиевый каркас круглого профиля защищает механизм подачи от повреждений. Корпус аппарата выполнен из прочного термостойкого пластика.

Дополнительная защита

Печатные платы покрыты специальным изоляционным слоем и установлены в пластиковые корпуса, что обеспечивает дополнительную защиту от внешних воздействий.



3 года гарантии



Производится в соответствии с системой качества, сертифицированной и удовлетворяющей требованиям стандарта ISO 9001. Спроектирован в соответствии с требованиями стандартов IEC 60974-5, CE и CSA. Класс защиты – IP23.

МОДЕЛИ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ LN-15

Модель K1871-1 с кабелем управления

Эта модель механизма подачи соединяется с источником питания сварочным кабелем и кабелем управления. На панели управления имеются два регулятора: скорости подачи проволоки и напряжения дуги.



1. Цифровой дисплей для отображения скорости подачи сварочной проволоки
2. Регулятор скорости подачи проволоки
3. 5-ти контактный разъем для подключения кабеля кнопки "Старт/Стоп" сварочной горелки
4. Терминал для подключения сварочной горелки

Модель K1870-1 с зависимой подачей

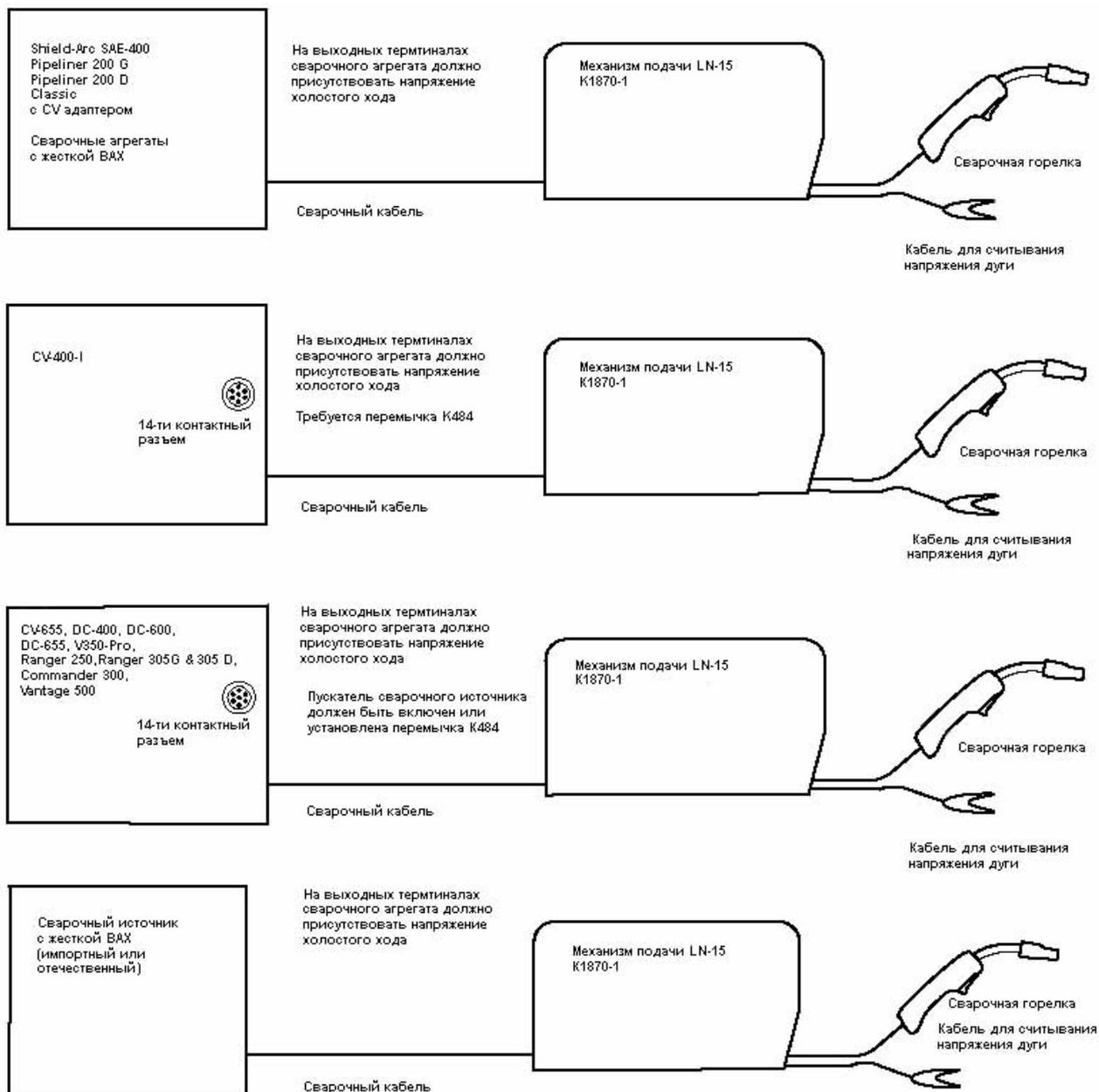
Электродвигатель механизма подачи питается от напряжения дуги. Используется с источниками питания постоянного тока с выходным сварочным напряжением – 15 – 110 В. Механизм подачи подключается к свариваемой детали кабелем для считывания напряжения и к источнику питания с помощью сварочного кабеля на электрод.



5. Регулятор напряжения дуги
6. Цифровой дисплей для отображения напряжения дуги
7. Кабель для считывания напряжения дуги (только на механизмах с зависимой подачей)

СХЕМЫ ПОДКЛЮЧЕНИЯ МЕХАНИЗМА LN-15 С ЗАВИСИМОЙ ПОДАЧЕЙ

Эти комбинации механизм подачи / источник питания широко используются при производстве металлоконструкций и в ремонтных целях. Характеризуются простотой и быстротой подключения – LN-15 соединяется с источником питания только сварочным кабелем. Данная модель механизма подачи стандартно оборудуется пускателем. Скорость подачи проволоки регулируется на механизме подачи, а напряжение дуги на сварочном источнике. Однако, оба параметра отображаются в процессе сварки на дисплеях LN-15.

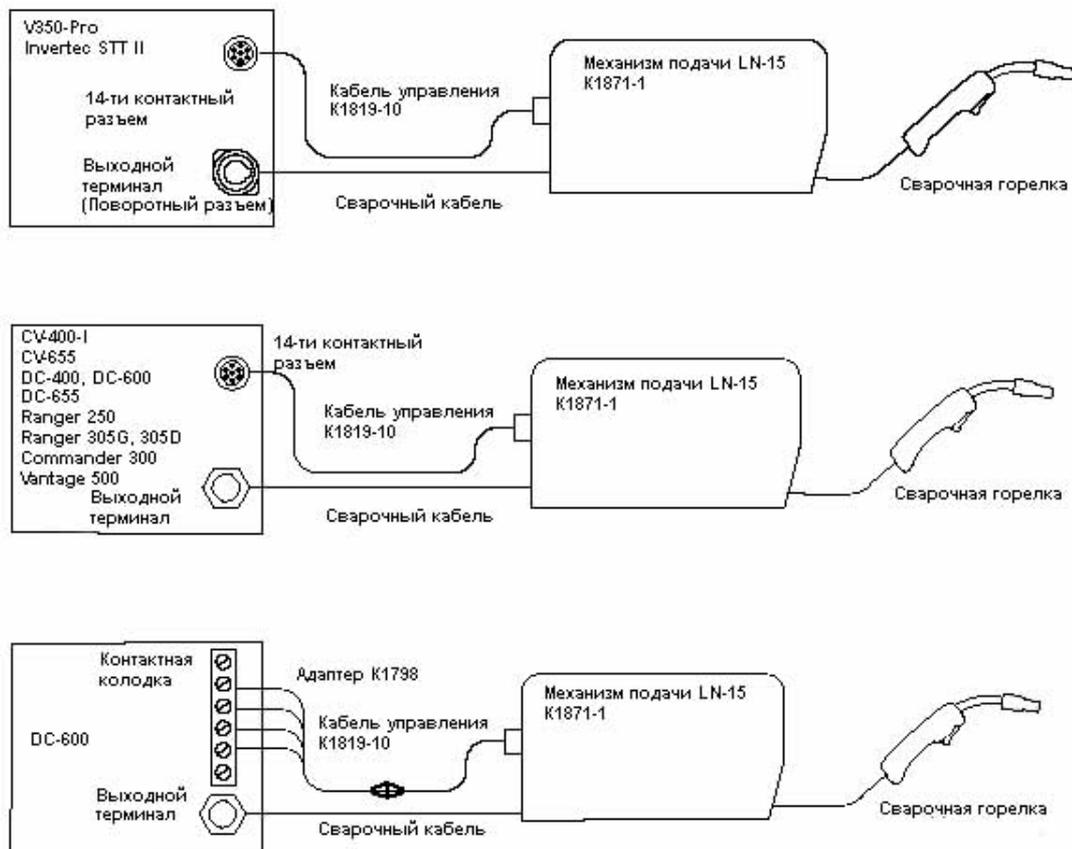


Примечание:

При полуавтоматической сварке сплошной и порошковой проволокой в среде защитного газа, а также при сварке самозащитной порошковой проволокой используется источник питания с жесткой ВАХ. Однако, механизм подачи LN-15 может использоваться и с источниками, обладающими падающей ВАХ.

СХЕМЫ ПОДКЛЮЧЕНИЯ МЕХАНИЗМА LN-15 С НЕЗАВИСИМОЙ ПОДАЧЕЙ

Эта модель механизма подачи применяется в судостроении, гражданском строительстве, мостостроении и при сооружении трубопроводов, когда большое значение имеет точность регулировки режимов сварки и качество выполняемых работ. Скорость подачи проволоки и напряжения дуги регулируются и отображаются непосредственно на механизме подачи, который может располагаться вблизи свариваемого изделия. Данная модель соединяется с источником кабелем управления и сварочным кабелем.



Примечание:

Длина кабеля управления K1819-10 составляет 3 м. В тех случаях, когда требуется длина свыше 3 м, необходимо дополнительно заказать к нему удлинители - K1797-25 (7,5 м) или K1797-50 (15 м).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ

КОМПЛЕКТЫ СМЕННЫХ КРЕПЕЖНЫХ ВТУЛОК

K1500-1 (заказывается дополнительно)	K1500-2 (стандартно комплектуется)	K1500-3 (заказывается дополнительно)
<ul style="list-style-type: none"> • Подключение горелок Magnum 200, 300 и 400 с помощью комплекта K466-1. • Подключение сварочных горелок компании Линкольн Электрик для сварки самозащитной порошковой проволокой. • Подключение сварочных горелок с европейским разъемом с помощью комплекта K489-2. • Подключение горелки Magnum 550 с помощью комплекта K613-1. 	<ul style="list-style-type: none"> • Подключение комплекта K497-2x – комплект горелки Magnum 200. • Подключение комплекта K471-2x – комплект горелки Magnum 400. • Подключение горелок Magnum 200, 300 и 400 с помощью комплекта K466-10. • Подключение сварочных горелок с разъемами Tweco #2, #3 и #4. 	<ul style="list-style-type: none"> • Подключение горелки Magnum 550 с помощью комплекта K613-7. • Подключение сварочных горелок с разъемом Tweco #5.



КОМПЛЕКТЫ ПРИВОДНОГО РОЛИКА И НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ПЛАНКИ

Диаметр стальной проволоки сплошного сечения (включая нержавеющую проволоку):	
0,6 – 0,8 мм (.023 - .030") 0,9 мм (.035") 1,0 – 1,2 мм (.040 - .045") 1,4 мм (.052")	KP1696-030S KP1696-035S KP1696-045S KP1696-052S
Диаметр порошковой проволоки:	
0,8 – 0,9 мм (.030 - .035") 1,0 – 1,2 мм (.040 - .045") 1,4 мм (.052") 1,6 мм (1/16") 1,7 мм (.068") 2,0 мм (5/64")	KP1697-035C KP1697-045C KP1697-052C KP1697-1/16C KP1697-068 KP1697-5/64
Диаметр алюминиевой проволоки:	
0,9 мм (.035") 1,0 мм (.040") 1,2 мм (3/64")	KP1695-035A KP1695-040A KP1695-3/64A

СВАРОЧНЫЕ КАБЕЛИ

Сварочный кабель с концевыми разъемами: Twist-Mate (байонетный разъем) – Клемма-проушина:	
50 мм ² , 350 А, ПВ60%, 3 м	K1840-10
Twist-Mate – Twist-Mate:	
50 мм ² , 350 А, ПВ60%, 7,5 м	K1841-25
70 мм ² , 350 А, ПВ60%, 15 м	K1841-50
Клемма-Клемма:	
85 мм ² , 600 А, ПВ60%, 7,5 м	K1842-10
85 мм ² , 600 А, ПВ60%, 10,5 м	K1842-35
85 мм ² , 600 А, ПВ60%, 18 м	K1842-60
105 мм ² , 600 А, ПВ60%, 33 м	K1842-110

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ АКСЕССУАРЫ



Комплекты сварочных горелок Magnum для полуавтоматической сварки сплошной и порошковой проволокой в среде защитного газа.

Рассчитаны на сварочный ток 200 – 550 А при ПВ60%. Воздушная система охлаждения. На горелки Magnum 400 возможна установка двухпозиционного переключателя. Горелки поставляются с кабелем различной длины: 3 м, 3,6 м, 4,5 м, 6 м и 7,5 м.

См. брошюру E12.10.



Комплекты сварочных горелок Magnum для полуавтоматической сварки самозащитной порошковой проволокой.

Рассчитаны на сварочный ток 250 – 600 А при ПВ60%.

См. брошюру E12.110.

Кабель управления

имеет 8-ми контактный разъем для подключения к механизму подачи и 14-ти контактный разъем для подключения к сварочному источнику. Длина кабеля управления – 3 м.

(только для модели K1871-1)

Номер по каталогу: K1819-10.



14-ти жильный удлинитель предназначен для увеличения длины кабеля управления K1819-10.

Применяется в том случае, если механизм подачи LN-15 (K1871-1) расположен на большом расстоянии от сварочного источника.

Удлинитель длиной 7,5 м

Номер по каталогу: K1797-25

Удлинитель длиной 15 м

Номер по каталогу: K1797-50



Адаптер для 8-ми дюймовых катушек

включен в комплект механизма подачи LN-15. Позволяет устанавливать 8-ми дюймовые (200 мм наружный диаметр) катушки на ось диаметром 50 мм.

Номер по каталогу: K468

Адаптер-переходник

для подключения кабеля управления к контактной колодке сварочного источника.

Номер по каталогу: K1798

Бизнес компании Линкольн Электрик – производство и продажа высококачественных систем дуговой сварки, плазменной резки и сварочных материалов. Наша главная цель – удовлетворить требованиям наших заказчиков. В процессе работы потребители нашей продукции просят дать им рекомендации относительно ее использования. Мы отвечаем на такие запросы на основании наиболее надежной информации, которой располагаем к этому времени. Линкольн Электрик не в состоянии гарантировать абсолютную надежность такой информации и не может нести ответственности в отношении переданной заказчику информации или совета. Мы открыто снимаем с себя какую-либо ответственность за использование даваемой нами информации при отладке наших систем в конкретных условиях заказчика, включая случаи их интеграции в оборудование заказчика, а так же за выводы, сделанные заказчиком на основе такой информации, ее корректировку или обновление, или повлекшую отмену гарантийных обязательств, возникающих при продаже продукции.

Линкольн Электрик – ответственный производитель, но отбор и использование продукции поставленной нами находится целиком под контролем заказчика и под его ответственностью. Существует большое число факторов, находящихся вне контроля Линкольн Электрик и влияющих на результаты, получаемые заказчиком при использовании того или иного типа продукции для сварки при конкретном производственном методе и действительных условиях эксплуатации продукции данного типа.



Semiautomatic Wire Feeder E8.60 8/02 (8/04)
LN-15 Wire Feeder

THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY

22801, St. Clair Avenue Cleveland, Ohio 44117-1199, USA

Phone: (216) 481-8100

Fax: (216) 486-1363

Международная штаб-квартира

22801, St. Clair Avenue

Cleveland, Ohio 44117-1199, USA

тел.: (216)481-8100

факс: (216)486-1363

<http://www.lincolnelectric.com>

Московский офис

115280, Москва

Avtozavodskaya., 16

тел.: (495)981-0020

факс: (495)981-0020

E-mail: sale@weldtech.ru