

# LT-7

## Сварочный трактор для автоматической сварки



LT-7 – самоходное подающее устройство для автоматической сварки под флюсом с приводом постоянного тока и возможностью установки на направляющие рельсы (трек).

### Достоинства модели LT-7 типа K227 или K395:

- Прост в обращении, требует не более одного оператора, имеет устройства самоцентрирования относительно стыка.
- Имеет прочную раму и малый вес, что обеспечивает быструю перенастройку на новый стык.
- Компактность конструкции трактора позволяет использовать его в условиях ограниченного пространства.
- Способен выполнять сварку стыковых и угловых соединений, а так же швы со сквозным проплавлением на. Работает со сталями различных толщин – от массивных панелей до листов 12 калибра (2,5 мм).
- Мобильная, легко перенастраиваемая автоматическая сварочная головка.

Аппарат широко применяется в следующих областях:

- строительстве судов и барж,
- строительстве резервуаров,
- строительстве мостов,
- производстве балок, ригелей и колонн,
- выполнение протяженных швов на массивных деталях.

## ПРЕИМУЩЕСТВА ЛИНКОЛЬНА

- **Полупроводниковая система контроля** обеспечивает постоянство параметров сварочного режима и высокое качество сварных соединений.
- **Автоматическая стабилизация** электрических параметров и скорости движения трактора при колебаниях напряжения сети и изменении суммарного веса аппарата.
- **Удобство расположения органов управления** на контрольном блоке трактора исключает необходимость обращаться к лицевой панели источника питания в процессе работы.
- **Точная настройка положения проволоки** относительно соединения минимизирует расход сварочного материала и не требует применения дополнительных приспособлений.
- **Использование фронтального поворотного ролика** (может быть зафиксирован в определенном положении) для координации направления движения аппарата освобождает оператора, который сможет уделить больше внимания качеству сварки, зачистке стыка и сбору флюса. При необходимости могут быть использованы звенья рельсовых направляющих.
- **Выполняет сварку стыковых, угловых и нахлесточных соединений** как с левой, так и с правой стороны рамы. Так же, выполняет сварку угловых соединений, расположенных под углом 30° или 45°.
- **Быстрая регулировка** вылета электрода или угла наклона горелки, а при необходимости изменение конфигурации трактора и установка дополнительных элементов рамы, максимально приспособивающих его к работе на том или ином изделии в течении считанных минут.

- **Надежность конструкции устройства подачи проволоки**, спроектированного для длительной безотказной работы при простом повседневном обслуживании. Печатные платы контрольного блока и дополнительных электронных устройств оснащены сигнальными лампами, упрощающими диагностику неисправностей и сокращающими время ремонта.
- Трактор способен работать от источников как **с жесткой, так и с падающей характеристикой**. Перенастройка занимает не более минуты.
- **Комплект Twinarc** для сварки двумя электродами поставляется в качестве опции.

## ОРГАНЫ КОНТРОЛЯ И УПРАВЛЕНИЯ

---

- Размещенные на контрольном блоке амперметр, вольтметр и регулировочные потенциометры позволяют контролировать и настраивать параметры режима в процессе сварки.
- Тумблер питания 115 В обесточивает контрольный блок при простоях.
- Кнопки холостой протяжки проволоки вверх и вниз.
- Кнопки «Старт» и «Стоп» управляют движением трактора и подачей сварочного потенциала одновременно.
- Розетка вторичной цепи переменного напряжения 115 В мощностью 120 Ватт для подключения внешнего освещения.
- Калиброванная схема регулировки скорости перемещения трактора.
- Переключатель направления движения трактора (в основном используется при наладке).
- Переключатель движения настраивает аппарат на одновременное с началом движения зажигание дуги, движение без зажигания дуги (настроечный режим) и блокирование перемещения.
- Переключатель вольтамперной характеристики используемого источника питания расположен внутри контрольного блока.

## АКСЕССУАРЫ, РАСШИРЯЮЩИЕ ВОЗМОЖНОСТИ АППАРАТА

---

K232 – Роликовые копиры для угловых и нахлесточных соединений. Комплект включает тыльный направляющий ролик, прижимную пружину и фронтальный поворотный ролик с регулировочной штангой (ролик катится вдоль соединения, поддерживая направление движения и наклон мундштука. Комплект включает отдельные ролики для угловых и нахлесточных соединений. Применяется для сварки как с левой, так и с правой стороны шва.

K230 – Роликовый копир для стыковых соединений. Закрепляется на месте стандартного фронтального копира. Катится по V-образной разделке или открытому зазору шириной от 3,2 до 9,5 мм, обеспечивая правильное положение сварочной проволоки.

K229 – Роликовый копир для сварки угловых соединений влодочку. Включает фронтальный и тыльный ролики с консолями специальной конфигурации, обеспечивающими работу трактора на угловых соединениях, расположенных под углом 30° или 45° к горизонтали.

K400 – Комплект перенастройки шасси на движение по рельсовым направляющим.

## ОСОБЕННОСТИ

---

Ёмкость бункера для флюса - 6,8 кг. Оснащен ручным клапаном-дозатором расхода флюса. Закрепляется в одном из четырех возможных положений с правой или с левой стороны рамы.

- Механизм регулировки положения головки по вертикали. Используется при необходимости изменения вылета электрода.

- Механизм регулировки поперечного положения головки. Ускоряет настройку аппарата и позволяет оператору корректировать положение головки при сварке швов переменного профиля в процессе работы.
- Крепежное кольцо для сварочных кабелей, снимающее нагрузку с контактных клемм.
- Бухта для загрузки катушек с проволокой весом 27,2 кг (60 фунтов).
- Переключатель направления движения, доступен с обеих сторон трактора.
- Калиброванный привод движения трактора. Скорость перемещения плавно регулируется в пределах от 0,15 до 1,8 м/мин (6 – 70 IPM).
- Использование вязкой смазки для всех узлов.
- Возвращение фронтального ролика в предварительно установленное положение (соответствующее прямолинейному или криволинейному движению) после его ручной коррекции.
- Комплект кабелей K228 длиной до 30,5 м (100 футов) для подключения трактора к источнику питания.

Схема крепежа сварочной головки позволяет изменять ее конфигурацию с помощью одного шестигранного ключа в следующих пределах:

- Электрический вылет – от 12 до 127 мм;
- Угол сварки – 40 градусов от горизонтали с каждой стороны.
- Угол наклона мундштука в направлении сварки – до 30 градусов от вертикали.
- Регулировка поперечного положения электрода – 7,9 мм с помощью зажима и 63 мм с помощью маховика.
- Плавная регулировка вертикального положения мундштука в диапазоне 38 мм, используемая для настройки вылета электрода.

Головка выполняет сварку проволоками диаметром от 2,4 до 4,8 мм на токах до 1000 А.

Контрольный блок закрепляется как с правой, так и с левой стороны рамы трактора.

Габаритные размеры:

высота – 698 мм,  
длина – 840 мм,  
ширина – 360 мм.

Вес 29,5 кг без учета сварочной проволоки с бухтой и флюса.

Потребляемая мощность 300 Вт от сети переменного напряжения 115 В 50 или 60 Гц.

Дополнительная мощность потребуется при подключении освещения к розетке трактора.

## НАПРАВЛЯЮЩИЙ РЕЛЬСОВЫЙ ТРАКТ

Модель трактора K395 является универсальной и оборудована всем необходимым для использования с рельсовыми направляющими K396 при сохранении всех возможностей стандартной модели K227, включая работу без направляющих. Рельсовая модель K395 обеспечивает четкое позиционирование трактора относительно стыка и реечное зацепление его шасси с направляющими. Рельсовые секции K396 предназначены для использования с моделью K395 или со стандартной моделью трактора K227, оборудованной комплектом K-400 переналадки на работу с рельсовыми направляющими. Каждая секция имеет вес 7,5 кг, длину 1,8 м и оснащена самоцентрирующимися узлами сцепления для создания направляющего тракта необходимой длины.



**Automatic WF E9.70 7/94 (12/00)**  
LT-7 Automatic Tractor

**THE  
LINCOLN ELECTRIC  
COMPANY**

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

Московский офис  
115280, Москва  
ул. Avtozavodskaya, 16  
тел.: (495)981-0020  
тел/факс: (495)981-0020  
E-mail: sale@weldtech.ru