

CV 450T / LN 442

Сварочный источник и механизм подачи для полуавтоматической сварки



- **Полуавтоматическая сварка проволокой сплошного сечения в среде защитного газа**
 - Стали
 - Нержавеющей стали
 - Алюминия
- **Полуавтоматическая сварка порошковой проволокой**

Комбинация сварочного источника CV 450T и механизма подачи LN 442 – идеальный вариант для полуавтоматической сварки сплошной и порошковой проволокой в защитном газе, а также для сварки самозащитной порошковой проволокой.

Система проста в обращении. С помощью дополнительно встроенного цифрового дисплея обеспечивается чтение напряжения на дуге или

сварочного тока, что позволяет быстро и точно управлять сварочными параметрами.

- **Источник сварочного тока CV 450T**

Это источник постоянного тока, обладающий жесткой вольтамперной характеристикой. Он подключается к трехфазной сети питания с напряжением 230/400 В и частотой 50/60 Гц. При токе 450 А обеспечивается ПВ 35%. Источник установлен на четырехколесную тележку, имеющую специальную платформу для установки газового баллона и системы водяного охлаждения типа Magnum (K873-1) при использовании водоохлаждаемых горелок. Система может быть легко и быстро развернута на рабочем месте.

- **Механизм подачи LN 442**

Мобильный механизм подачи LN 442 с постоянной скоростью подачи сварочной проволоки специально разработан для комбинации со источником CV 450T. Специальная конструкция механизма протяжки и возможность быстрой замены приводных роликов сокращают время установки катушки со сварочной проволокой и ускоряют процесс перехода с одного способа сварки на другой. Питающее напряжение, подаваемое на электродвигатель механизма подачи, составляет 42 В. LN 442 выпускается в двух вариантах: двухроликковый и четырехроликковая модели. К нему могут быть подключены горелки с воздушным или водяным охлаждением. Существует возможность “холодной” протяжки проволоки и продувки газовых магистралей без подачи на проволоку сварочного потенциала. Для предотвращения залипания проволоки в кратере остывающей сварочной ванны механизм позволяет регулировать время растяжки дуги.

- **Поворотная платформа**

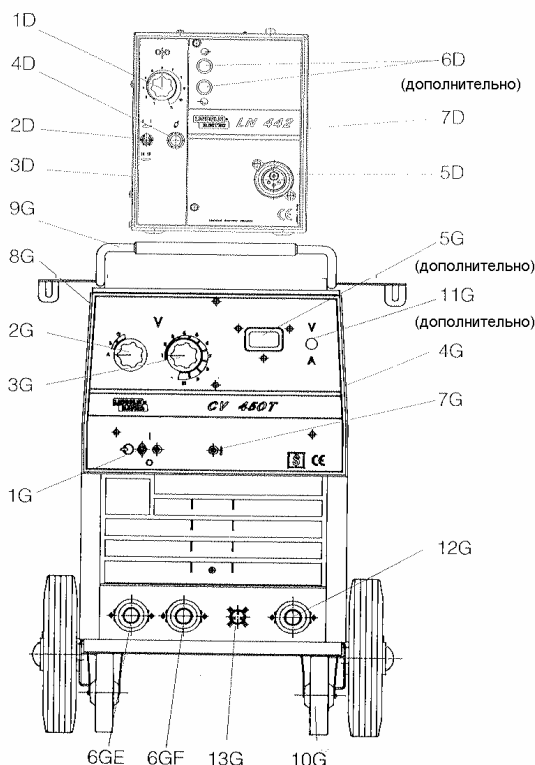
При установке механизма подачи LN 442 на сварочный источник CV 450T используется поворотная платформа K10228, в которую включены стенд с защитной пластиковой крышкой для монтажа стандартной бухты (внутренний диаметр – 300 мм) с проволокой или катушки закрепляемой на 50 мм шпинделе. Кроме этого, для увеличения портативности стенд имеет ручку.

Для облегчения перемещения механизма подачи по цеху существует возможность установить на платформу колеса и буксирную балку.

- **Соединительные кабели (дополнительно)**

Для подключения механизма подачи LN 442 к сварочному источнику CV 450T используются комплекты соединительных кабелей, которые имеют различную длину. Это позволяет сварщику работать на расстоянии до 20 м от сварочного источника.

ПРЕИМУЩЕСТВА ЛИНКОЛЬНА



Сварочный источник CV 450T

- 1G** Тумблер “ON/OFF” (“Сеть”) со световым индикатором
- 2G** Селектор диапазонов напряжения дуги (диапазоны – А, В и С)
- 3G** Регулятор напряжения дуги (плавная регулировка)
- 4G** Отсек для хранения инструментов и аксессуаров
- 5G** Цифровой дисплей для отображения сварочного тока и напряжения. Сварочный ток может быть установлен регулятором скорости подачи сварочной проволоки, который расположен на механизме подачи. Последняя отображаемая величина сварочного параметра высвечивается на дисплее в течение 15 секунд после окончания процесса сварки.
- 6GE** Отрицательный выходной терминал с высокой индуктивностью сварочного контура. Обеспечивается “мягкая” дуга.
- 6GF** Отрицательный выходной терминал с низкой индуктивностью сварочного контура. Используется тогда, когда требуется “жесткая” дуга.
- 7G** Индикатор термостата, реагирующий на перегрузку или перегрев.
- 8G** Разъем вспомогательной сети питания на 230 В / 2,5 А, расположенный на задней панели источника (не показан). Используется для подключения системы охлаждения типа Magnum (K873-1).
- 9G** Ручка.
- 10G** Передние колеса.
- 11G** Тумблер выбора рабочего параметра: сварочного тока / напряжения дуги. Устанавливается дополнительно.
- 12G** Положительный выходной терминал сварочного источника.
- 13G** Разъем для подключения контрольного кабеля механизма подачи.

- Источник можно разместить на площади, не превышающей по размерам 0,65 x 1,0 м.
- CV 450T поставляется с 5 м сетевым кабелем и 5 м сварочным кабелем на деталь.
- Трансформатор и выпрямитель сварочного источника покрыты защитным изоляционным слоем, предохраняющим их от проникновения влаги и коррозионно - активной среды.

Механизм подачи LN 442

- 1D** Плавная регулировка скорости подачи сварочной проволоки.
- 2D** Тумблер режима работы кнопки “Старт / Стоп” сварочной горелки: двухшаговый (короткие швы) или четырехшаговый (протяженные швы).
- 3D** Газовый клапан (не показан).
- 4D** Продувка газа.
- 5D** Евро - разъем для подключения сварочной горелки.
- 6D** Разъемы для подключения водоохлаждаемой горелки. Устанавливаются дополнительно.
- 7D** Кнопка протяжки сварочной проволоки на холостом ходу (без подачи газа и сварочного потенциала).

- Предварительная установка времени растяжки дуги для предотвращения залипания конца проволоки в кратере остывающей сварочной ванны.
- Стабильность скорости подачи сварочной проволоки.
- Три года гарантии на качество комплектующих и сборки.
- Произведен в соответствии с мировой системой качества, удовлетворяющей требованиям международного Стандарта ISO 9002 и Евронормам.

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

Сварочный источник CV 450T	Показатели	
Выходная мощность Продолжительность включения ПВ (период – 10 мин) <ul style="list-style-type: none"> • Сварочный ток • Напряжение дуги • Напряжение холостого хода • Диапазон регулировки сварочного тока Сеть питания <ul style="list-style-type: none"> • Трехфазная - 50 / 60 Гц • Ток в сети питания • Класс изоляции (по IEC974-1) • Класс защиты (по IEC 529) • Коэффициент мощности • Потребляемая мощность 	35 % 450 А 36,5 В	60 % 350 А 31,5 В 47 В 30 – 450 А 230/400 В или 400 В 55/32 А или 32 А Н IP21 0,92 22 кВА
Механизм подачи LN 442 <ul style="list-style-type: none"> • Диапазон регулировки скорости подачи проволоки • Диаметр сварочной проволоки: <ul style="list-style-type: none"> • сплошная и порошковая • алюминиевая • Питающее напряжение • Температура эксплуатации • Температура хранения 	2 – 20 м / мин 0,8 – 1,6 мм 1,0 – 1,6 мм 42 В +/- 10 %, 50/60 Гц -20 °С до +40 °С -40 °С до +40 °С	
Размеры системы в сборе (высота x ширина x длина) Вес (без соединительных кабелей)	1,33 x 0,65 x 1,00 м 115 кг (горелка с воздушным охлаждением) 133 кг (водоохлаждаемая горелка)	

ВАРИАНТЫ СИСТЕМ CV 450T / LN 442

При поставке системы CV 450T / LN 442 возможны следующие варианты комплектов:

Номер комплекта по каталогу	Номер CV 450 T по каталогу	Номер LN 442 по каталогу	Сеть питания	Тип механизма подачи	Система охлаждения горелки
PCV450T10-4-2A	K10304-10	K10308-1	400 В / 3 фазы / 50-60 Гц	2-х роликовый	Воздух
PCV450T10-4-2w	K10304-10	K10308-1	400 В / 3 фазы / 50-60 Гц	2-х роликовый	Вода
PCV450T10-4-4A	K10304-10	K10305-1	400 В / 3 фазы / 50-60 Гц	2-х роликовый	Воздух
PCV450T10-4-4W	K10304-10	K10305-1	400 В / 3 фазы / 50-60 Гц	2-х роликовый	Вода
PCV450T11-4-4A	K10304-11	K10305-1	230-400 В/3 фазы/50-60 Гц	4-х роликовый	Воздух
PCV450T11-4-4W	K10304-11	K10305-1	230-400 В/3 фазы/50-60 Гц	4-х роликовый	Вода
PCV450T11-4-2A	K10304-11	K10308-1	230-400 В/3 фазы/50-60 Гц	4-х роликовый	Воздух
PCV450T11-4-2W	K10304-11	K10308-1	230-400 В/3 фазы/50-60 Гц	4-х роликовый	Вода

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Сетевой кабель длиной 5 м.
- Силовой сварочный кабель на деталь длиной 5 м с зажимом.
- Комплект приводного ролика и направляющих втулок для подачи проволоки сплошного сечения диаметром 1,0 и 1,2 мм.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

K590-2	Комплект водяного клапана для подключения водоохлаждаемой горелки.
K873-1	Система водяного охлаждения Magnum.
K10182-6	Газовый редуктор
K10290-PG	Стандартный комплект контрольного кабеля длиной 2,5 м. В него входят: контрольный и силовой сварочный кабель, а также газовый шланг.
K10290-PG-5M	Тоже самое, но длиной 5 м.
K10290-PG-10M	Тоже самое, но длиной 10 м.
K10290-PG-15M	Тоже самое, но длиной 15 м.
K10290-PG-20M	Тоже самое, но длиной 20 м.
K10290-PW	Стандартный комплект контрольного кабеля, включающий контрольный кабель, силовой сварочный кабель, газовый и водяной шланг.
K10290-PW-10M	Тоже самое, но длиной 10 м.
K10290-PW-15M	Тоже самое, но длиной 15 м.
K10309-1	Цифровой дисплей для отображения напряжения дуги / сварочного тока.

Сварочные горелки

K10244-3M	Сварочная горелка на 400 А / ПВ 60 % с воздушным охлаждением. Длина кабеля горелки – 3 м. В стандартной комплектации направляющий канал устанавливается для проволоки диаметром 1,2 мм.
K10245-3M	Сварочная горелка на 500 А / ПВ 60 % с воздушным охлаждением. Длина кабеля горелки – 3 м. В стандартной комплектации направляющий канал устанавливается для проволоки диаметром 1,6 мм.
K10157-4M	Сварочная горелка на 500 А / ПВ 100 % с водяным охлаждением. Длина кабеля горелки – 4 м. В стандартной комплектации направляющий канал устанавливается для проволоки диаметром 1,2 мм.

Комплект приводного ролика и направляющих втулок

Проволока сплошного сечения	Двухроликовый механизм	Четырехроликовый механизм
0,8 – 1,0 мм	KP10280-1,0	KP10281-1,0
1,0 – 1,2 мм	KP10280-1,2	KP10281-1,2
1,2 – 1,6 мм	KP10280-1,6	KP10281-1,6
Алюминиевая проволока**		
1,0 – 1,2 мм	KP10280-1,2A	KP10281-1,2A
1,2 – 1,6 мм	KP10280-1,6A	KP10281-1,6A
Порошковая проволока – Ролики с насечкой*		
1,2 – 1,6 мм	KP10280-1,6C	KP10281-1,6C

*На роликах с насечкой рядом с обозначением диаметра используемой проволоки стоит буква "R".

**На роликах, предназначенных для алюминиевой проволоки, рядом с обозначением диаметра используемой проволоки стоит буква "A".



CV Welders E4.1001 1/99
CV 450T/LN 442 Package