



URZĄDZENIA DO SPAWANIA MIG/MAG I DRUTEM PROSZKOWYM

Odpowiednie do zastosowań w przemyśle i warsztatach
Optymalizowane do procesów stałonapięciowych
Kompatybilne z różnymi podajnikami drutu

Urządzenia do spawania MIG/MAG i drutem proszkowym



Kompaktowe MIG/MAG	Charakterystyka		Zakres prądu spawania (A)	Napięcie (V)	MIG/MAG	Drut proszkowy	Liczba nastaw	Rolki podające	Prędkość podawania drutu (m/min)	Gwarancja (lata)
	Polaryzacja	WYJŚCIE								
Handy MIG	CV DC		45-80	230	● ⊕		2	1-20	3	
Weld Pak™ 2000	CV DC		20-180	230	● ●		2	1-20	2	
Powertec® 161C	CV DC		30-150	230	● ●		7	2	1-17	3
Powertec® 191C	CV DC		30-180	230	● ●		8	2	1-20	3
Powertec® 231C	CV DC		30-220	230	● ⊕		12	2	1-20	3
Powertec® 271C	CV DC		30-255	230	● ⊕		12	2	1-20	3
Powertec® 255C	CV DC		25-250	230/400-400	● ⊕		20	4	1-20	3
Powertec® 305C	CV DC		30-300	230/400	● ⊕		30	2/4	1-20	3
Powertec® 305C PRO	CV DC		30-280	230/400	● ⊕		30	4	1-20	3
Powertec® 355C PRO	CV DC		30-350	230/400	● ⊕		30	4	1-20	3
Powertec® 425C PRO	CV DC		30-420	230/400	● ●		30	4	1-20	3

Zestawy MIG/MAG	Charakterystyka		Zakres prądu spawania (A)	Napięcie (V)	MIG/MAG	Drut proszkowy	Liczba nastaw	Rolki podające	Prędkość podawania drutu (m/min)	Gwarancja (lata)	PODAJNIKI DRUTU
	Polaryzacja	WYJŚCIE									WEJŚCIE
Powertec® 305S	CV DC		30-300	230/400-220/380/440	● ⊕		20	-	-	3	LF22-M, LF24-M, LF24-M PRO
Powertec® 365S	CV DC		30-350		● ⊕		30	-	-	3	
Powertec® 425S	CV DC		30-420		● ●		30	-	-	3	
Powertec® 505S	CV DC		30-500		● ●		30	-	-	3	
CV425	CV DC		10-420		● ●		-	-	-	3	LF33S, LF33
CV510	CV DC		10-500	● ●		-	-	-	3		

SYMBOL: ⊕ Doskonały ⊙ Dobry ▲ Opcjonalny

Handy MIG

Niesamowicie proste i mobilne

Kompaktowe, przenośne i lekkie urządzenie, zasilane z sieci 230 V, 16 A, bardzo proste w obsłudze. Idealnie nadaje się do lekkich prac warsztatowych i naprawczych (prace w garażu czy w gospodarstwie rolnym). Cztery ustawienia napięcia i płynna regulacja prędkości podawania drutu pozwalają na spawanie cienkich blach stalowych. Pracę z urządzeniem można rozpocząć natychmiast – wszystko czego potrzeba do spawania jest zawarte w opakowaniu: uchwyt, przewód zasilający, przewód masowy z zaciskiem, szpula drutu litego, końcówki prądowe, osłona spawalnicza oraz młotek i szczotka spawalnicza.



Zalety

- Odpowiednie do spawania większości cienkich blach stalowych.
- Zasilanie z sieci 230 V, 16 A.
- Bezpieczna praca – do momentu zapłonu w uchwycie nie płynie prąd.
- Kompaktowy, przenośny, lekki i łatwy w obsłudze.
- Idealne do lekkich prac warsztatowych i naprawczych.
- Ciągła regulacja podawania drutu i do wyboru cztery poziomy napięcia.
- Wentylator zapewniający długą żywotność.

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60Hz)	Zakres prądu (A)	Parametry spawania	Zabezpieczenie (A)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)	Stopień ochrony / klasa izolacji
Handy MIG	K14000-1	230V/1-faz.	45-80	70A/17,5V@20%	16	18	345 x 220 x 455	IP21 / H

Procesy

- MIG/MAG
- Drut proszkowy (Innershield)



Zalecane materiały spawalnicze

- Stal
Ultramag®, Supramig®, Supramig Ultra®
- Drut proszkowy
Innershield® NR211-MP

W zestawie

- Przewód zasilający
- Uchwyt MIG
- Rolki podające
- Drut lity 0,5 kg
- Zestaw akcesoriów spawalniczych

Akcesoria

- B10241-1 Uchwyt MIG

WEJŚCIE



WYJŚCIE



Weld Pak™ 2000

Wieloprocessowy, kompaktowy, inwertorowy

Weld PAK™ 2000 jest wieloprocessowym urządzeniem do spawania prądem stałym DC. Sprawdza się idealnie przy spawaniu cienkich blach oraz różnych pracach naprawczych. Jest to doskonałe, mobilne narzędzie do spawania lekkich konstrukcji, zasilane z sieci 230V. Umożliwia spawanie metodami MIG/MAG (również stal nierdzewną), drutem proszkowym samoosłonowym (bez użycia gazu) oraz elektrodami otulonymi, zarówno rutyłowymi jak i zasadowymi. Weld PAK™ 2000 przeznaczony jest do spawania drutami o średnicach od 0,6 mm do 1,1 mm (stal czarna, stal nierdzewna, drut proszkowy) na szpulach B300 (15 kg) i S200 (5 kg). Jakość procesu spawania zależy w dużej mierze od systemu podawania drutu, dlatego WELD PAK 2000 został wyposażony w profesjonalny mechanizm podający z rolkami o dużej średnicy. Weld PAK™ 2000 został zaprojektowany, aby sprostać najbardziej wymagającym standardom jakości oraz wytrzymałości Lincoln Electric. Dowodem tego jest udzielenie dwuletniej gwarancji bez limitów czasu pracy urządzenia.



Zalety

- Bardzo dobra charakterystyka, zajarzanie i stabilność łuku.
- Przyjazny interfejs użytkownika pozwalający na płynną regulację prądu spawania
- Łatwa zmiana biegunowości.
- Profesjonalny mechanizm podawania drutu.

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60Hz)	Zakres prądu (A)	Parametry spawania	Zabezpieczenie (A)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)	Stopień ochrony
Weld Pak™ 2000	K14134-1	230V/1-faz.	20-180	180A/23V@20%	25	275	600 x 280 x 800	IP23

Procesy

- MIG/MAG
- Drut proszkowy (Innershield)
- MMA



Zalecane materiały spawalnicze

- Stal
Ultramag®, Pantafix®, Omnia®46, Baso® G
- Drut proszkowy
Innershield® NR211-MP

W zestawie

- Przewód zasilający (3 m)
- Przewód masowy (4 m)
- Przewód gazowy (2 m)
- Uchwyt MIG, 3 m

Akcesoria

- K10429-15-xM Uchwyt MIG LGS 150 G – 150A – 3/4/5 m
- K10429-25-xM Uchwyt MIG LGS 250 G – 200A – 3/4/5 m
- E/H-200A-25-3M Uchwyt elektrodowy, 200A – 25 mm² – 3 m
- KP14016-x Zestaw rolek podających (2R)
- K10158-1 Adaptor szpuli (15 kg)



WEJŚCIE



WYJŚCIE



Powertec® 161C, 191C, 231C, 271C

Profesjonalny wybór

Powertec® 161C, 191C, 231C i 271C, doskonałe urządzenia do prac naprawczych i konserwacyjnych. Posiadają bardzo dobrą charakterystykę łuku i łatwe zajarzanie, co pozwala na wykonywanie złączy o wysokiej jakości, szybko i bez odprysków. Doskonałe narzędzia dla małych warsztatów, serwisów zajmujących się blacharstwem samochodowym oraz gospodarstw rolnych. Powertec® 191C i 231C to urządzenia o większej mocy, pozwalające na wykonywanie połączeń spawanych lekkich konstrukcji, ale zachowujące elastyczność w spawaniu cienkich materiałów, charakterystyczną dla Powertec® 161C. Powertec® 271C to urządzenie o wielu zastosowaniach, można nim spawać zarówno elementy o małej grubości oraz lekkie i średnie konstrukcje.

Zalety

- Bardzo dobra charakterystyka, zajarzanie i stabilność łuku.
- Wyśmienita kontrola regulacji długości wolnego wylotu drutu po spawaniu, funkcja spawania punktowego, przełącznik 2/4 takt (za wyjątkiem PT161C) i dodatkowe ustawienia napięcia.
- Dodatkowe mierniki napięcia i natężenia prądu (za wyjątkiem PT161C).
- Łatwa zmiana biegunowości.
- Profesjonalny mechanizm podawania drutu.
- Wyposażone w eurokonektor i odłączany przewód masowy

Procesy

- MIG/MAG
- Drut proszkowy



Zalecane materiały spawalnicze

- **Stal**
Ultramag®, Supramig®, Supramig Ultra®
- **Drut proszkowy**
Innershield® NR211-MP

W zestawie

- Przewód zasilający (3 m) i przewód masowy (3 m)

Akcesoria

- **K10429-15-xM** Uchwyt MIG LGS 150 G – 150A – 3/4/5 m
- **K10429-25-xM** Uchwyt MIG LGS 250 G – 200A – 3/4/5 m
- **K10413-25PHD-xM** Uchwyt MIG LGP 250 G – 200A – 3/4/5 m
- **K10413-25FX-xM** Uchwyt MIG LG 250 G FX – 200A – 3/4/5 m
- **K10429-36-xM** Uchwyt MIG LGS 360 G – 300A – 3/4/5 m
- **K10413-36PHD-xM** Uchwyt MIG LGP 360 G – 300A – 3/4/5 m
- **KP14016-x** Zestaw rolek podających (2R)
- **K10158-1** Adaptor szpuli (15 kg)
- **K14044-1** Voltomierz i amperomierz (za wyjątkiem PT161C)
- **K14048-1** Zestaw podłączenia podgrzewacza CO₂ (za wyjątkiem PT161C)



WEJŚCIE



WYJŚCIE



Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60Hz)	Zakres prądu (A)	Parametry spawania	Zabezpieczenie (A)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)	Stopień ochrony / klasa izolacji
Powertec® 161C	K14040-2	230V/1-faz.	30-150	150A/21,5V/20%	16	53	615 x 390 x 825	IP23 / H
Powertec® 191C	K14045-1		30-180	180A/23,0V/20%	20	70	765 x 427 x 850	
Powertec® 231C	K14046-1		30-220	220A/25,0V/20%	25	80		
Powertec® 271C	K14047-1		30-255	255A/26,8V/20%	32	83		

* modele z końcówką „-2” zawierają zamontowany amperomierz i voltomierz.



Powertec® 255C, 305C

Mocne i ekonomiczne urządzenia kompaktowe

Powertec® 255C i 305C zostały zaprojektowane tak, aby zaspokoić najwyższe wymagania naszych klientów, związane z компактowymi urządzeniami MIG do pracy w ciężkich warunkach. Powertec® 255C jest idealną maszyną do spawania cienkich blach. Charakteryzuje go łatwe zajarzanie i bardzo dobry, stabilny łuk, co pozwala wykonywać złącza o najwyższej jakości, szybko i bez odprysków.

Powertec® 305C jest urządzeniem o wielu zastosowaniach, można nim spawać elementy o małej grubości oraz lekkie i średnie konstrukcje. Pozwala na spawanie łukiem zwarciowym i natryskowym przy zastosowaniu drutu o średnicy 1,0 mm.

Zalety

- Możliwość doboru najbardziej odpowiedniego urządzenia do danej aplikacji.
- Wyśmienite zajarzanie łuku.
- Wieloskokowa regulacja napięcia łuku umożliwiająca precyzyjny dobór parametrów.
- Doskonały mechanizm podawania drutu z rolkami o dużej średnicy.
- Elektroniczny system stabilizacji prędkości podawania drutu.
- Wyposażony w duże koła, uchwyty do zawieszania na linach, zwiększające mobilność urządzenia.
- Opcjonalnie dostępne z miernikami napięcia i natężenia prądu spawania oraz możliwością zmiany polaryzacji.

Procesy

- MIG/MAG
- Drut proszkowy



Zalecane materiały spawalnicze

- **Stal**
Ultramag®, Supramig®, Supramig Ultra®
- **Drut proszkowy**
Innershield® NR211-MP
- **Aluminium**
SuperGlaze®

W zestawie

- Podwozie
- Przewód zasilający (5 m)
- Przewód masowy z zaciskiem (3 m)
- Przewód gazowy (2 m)
- Zestaw rolek podających

Akcesoria

- **K10429-25-xM** Uchwyt MIG LGS 250 G – 200A – 3/4/5 m
- **K10413-25PHD-xM** Uchwyt MIG LGP 250 G – 200A – 3/4/5 m
- **K10413-25FX-xM** Uchwyt MIG LG 250 G FX – 200A – 3/4/5 m
- **K10429-36-xM** Uchwyt MIG LGS 360 G – 300A – 3/4/5 m
- **K10413-36PHD-xM** Uchwyt MIG LGP 360 G – 300A – 3/4/5 m
- **KP14016-x** Zestaw rolek podających (2R)
- **KP14017-x** Zestaw rolek podających (4R)
- **K10158-1** Adaptor szpuli (15 kg)
- **K14077-1** Zestaw do zmiany polaryzacji
- **K14049-1** Mierniki cyfrowe A/V
- **K14009-1** Zestaw podłączenia podgrzewacza CO₂



Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60Hz)	Zakres prądu (A)	Parametry spawania	Zabezpieczenie (A)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)	Stopień ochrony / klasa izolacji
Powertec® 255C	K14055-1	400V/3-faz.	25-250	250A/26,5V/35%	16	94	810 x 467 x 930	IP23 / H
	K14055-2	230/400V/3-faz.			32/16			
Powertec® 305C	K14056-1G -3	400V/3-faz.	30-300	300A/29V/35% 225A/25,2V/60%	25	95	810 x 467 x 930	IP23 / H
	K14056-2G -4	230/400V/3-faz.			40/25			



Powertec® 305C PRO, 355C PRO Powertec® 425C PRO

Wysoka jakość łuku, tryb synergiczny

Urządzenia Powertec® C PRO to urządzenia doskonałe pod każdym względem. Znakomite własności łuku spawalniczego gwarantują małą ilość odprysków podczas spawania, zarówno w osłonie mieszanek gazowych na bazie argonu jak i 100% CO₂. Bogate wyposażenie dodatkowe obejmuje: przełącznik trybu pracy 2/4 takt, regulację prędkości dochodzenia i wolnego wylotu drutu. Wszystkie urządzenia są standardowo wyposażone w mierniki napięcia i prądu spawania, pozwalające na stałą kontrolę parametrów spawania. Urządzenia Powertec są idealne zarówno dla doświadczonych jak i początkujących spawaczy. Dzięki sterowaniu synergicznemu, gdy tylko użytkownik zmieni położenie przełącznika napięcia, prędkość podawania drutu jest dobierana automatycznie. Wszystkie trzy urządzenia wyposażone są w solidny, czterorolkowy zespół podający drut i silnik o dużej mocy.

Zalety

- Możliwość doboru najbardziej odpowiedniego urządzenia do danej aplikacji.
- Doskonałe własności łuku przy spawaniu w mieszankach gazowych i 100% CO₂.
- Doskonały mechanizm podawania drutu (4-rolkowy), z rolkami o dużej średnicy.
- Elektroniczny system stabilizacji prędkości podawania drutu.
- Wieloskokowa regulacja napięcia łuku umożliwiająca precyzyjny dobór parametrów.
- Panel sterowania synergicznego dla ułatwienia nastawienia odpowiednich parametrów,
- Czytelne mierniki cyfrowe A/V
- Uzupełnione o rozbudowany zestaw funkcji.
- Duże koła, uchwyty do zawieszania na linach, zwiększające mobilność urządzeń.



Procesy

- MIG/MAG
- Drut proszkowy



Zalecane materiały spawalnicze

- **Stal**
Ultramag®, Supramig®, Supramig Ultra®
- **Drut proszkowy**
Innershield® NR211-MP, Outershield® MC710-H
- **Stal nierdzewna**
LNM 304L, 316L, 309LSi
- **Aluminiem**
SuperGlaze®

W zestawie

- Podwozie
- Przewód zasilający (5 m)
- Przewód masowy z zaciskiem (3 m)
- Przewód gazowy (2 m)
- Zestaw rolek podających

Akcesoria

- **K10429-25-xM** Uchwyt MIG LGS 250 G – 200A – 3/4/5 m
- **K10413-25PHD-xM** Uchwyt MIG LGP 250 G – 200A – 3/4/5 m
- **K10413-25FX-xM** Uchwyt MIG LG 250 G FX – 200A – 3/4/5 m
- **K10429-36-xM** Uchwyt MIG LGS 360 G – 300A – 3/4/5 m
- **K10413-36PHD-xM** Uchwyt MIG LGP 360 G – 300A – 3/4/5 m
- **K10429-505-xM** Uchwyt MIG LGS 505 W – 450A – 3/4/5 m
- **K10413-55PHD-xM** Uchwyt MIG LGP 550 W – 500A – 3/4/5 m
- **KP14017-x** Zestaw rolek podających (4R)
- **K10158-1** Adaptor szpuli (15 kg)
- **K14071-1** Zabezpieczenie przeciwpłytkowe
- **K14009-1** Zestaw podłączenia podgrzewacza CO₂ (za wyjątkiem PT305C)
- **K14037-1** Chłodnica COOL ARC® 25
- **K10420-1** Chłodziwo Acorox (2x5l) (tylko PT425C)

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60Hz)	Zakres prądu (A)	Parametry spawania	Zabezpieczenie (A)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)	Stopień ochrony / klasa izolacji
Powertec® 305C PRO	K14057-1	230/400V/3-faz.	30-280	280A/28V/40% 230A/25,5V/60%	32/20A	145	890 x 565 x 1060	IP23 / H
Powertec® 355C PRO	K14058-1		30-350	350A/31,5V/40% 285A/28,2V/60%	40/25A	147	890 x 690 x 1060	
Powertec® 425C PRO	K14059-1A		30-420	420A/35V/40% 345A/31,3V/60%	50/32A	162		

WEJŚCIE



WYJŚCIE



Powertec® 305S, 365S, 425S, 505S

Ogromny potencjał, techniczny triumf

Pełna gama źródeł Powertec® i podajników drutu zapewnia ogromny wybór urządzeń do spawania MIG ze stopniową regulacją napięcia. Zasilane z sieci 3-fazowej źródła prądu stałego w zestawie z podajnikiem LF-22M, 24M i 24M Pro są idealne do półautomatycznego spawania metodą MIG/MAG stali niskowęglowych, stopowych i aluminium. Urządzenia zamontowane na podwoziu kołowym, posiadają uchwyt do przemieszczania oraz półkę na butlę gazową.

Zalety

- Możliwość doboru najbardziej odpowiedniego urządzenia do danej aplikacji.
- Doskonałe własności łuku przy spawaniu w mieszankach gazowych i 100% CO₂.
- Wieloskokowa regulacja napięcia łuku umożliwiająca precyzyjny dobór parametrów.
- Dodatkowy dławik zapewnia znakomite własności łuku spawalniczego
- Funkcja wentylator na życzenie (F.A.N.™).
- Panel sterowania synergicznego dla ułatwienia nastawienia odpowiednich parametrów z LF24M Pro.
- Czytelne mierniki cyfrowe A/V (z LF24M i LF24M Pro).
- Uzupełnione o rozbudowany zestaw funkcji.
- Duże koła, uchwyty do zawieszania na linach, zwiększające mobilność urządzeń.
- Po podłączeniu chłodnicy Coolarc 25, w prosty sposób urządzenie może być zamienione na chłodzone cieczą (oprócz PT 305S).



Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60Hz)	Zakres prądu (A)	Parametry spawania	Zabezpieczenie (A)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)	Stopień ochrony / klasa izolacji
Powertec® 305S	K14060-1	230/400V/3-faz.	30-300	300A/29V@35% 230A/25,5V@60%	32/20	94	770 x 467 x 930	IP23 / H
Powertec® 365S	K14061-1A K14061-2A	230/400V/3-faz. 220/380/440/3-faz.	30-350	350A/31,5V@40% 285A/28,2V@60%	40/25	141	875 x 700 x 1035	
Powertec® 425S	K14062-1A K14062-2A	230/400V/3-faz. 220/380/440/3-faz.	30-420	420A/35V@40% 345A/31,5V@60%	50/32	151		
Powertec® 505S	K14063-1A K14063-2A	230/400V/3-faz. 220/380/440/3-faz.	30-500	500A/39V@40% 400A/34,5V@60%	63/40	157		

Dane techniczne podajników drutu

Produkt	Indeks	Chłodzenie	Zasilanie	Prędkość podawania drutu (m/min)	Średnica drutu (mm)		Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)
					lity	proszkowy		
LF-22M	K14064-1	powietrze	34-44V AC	1-20	0,8-1,6	1,0-1,6	15	440 x 275 x 636
LF-24M	K14065-1W	powietrze/ciecz					17	
LF-24M PRO	K14066-1W						17	

Procesy

- MIG/MAG
- Drut proszkowy



Zalecane materiały spawalnicze

- **Stal**
Ultramag®, Supramig®, Supramig Ultra®
- **Drut proszkowy**
Innershield® NR211-MP, Outershield® MC710-H
- **Stal nierdzewna**
LNM 304L, 316L, 309LSi
- **Aluminium**
SuperGlaze®

W zestawie

- Podwozie
- Przewód zasilający (5 m)
- Przewód masowy z zaciskiem (3 m)

Zalecany zestaw

- Podajnik drutu LF22M, LF24M lub LF24M Pro
- Źródło Powertec® na podwoziu, przewód zasilający, przewód masowy z zaciskiem + chłodnica COOL ARC® 25 (dla wersji chłodzonej cieczą)
- Przewód zespolony 5 m, uchwyt MIG, reduktor gazowy

Akcesoria

- K10347-PG[W]-xM Przewód zespolony
- K10429-25-xM Uchwyt MIG LGS 250 G – 200A – 3/4/5 m
- K10413-25PHD-xM Uchwyt MIG LGP 250 G – 200A – 3/4/5 m
- K10413-25FX-xM Uchwyt MIG LG 250 G FX – 200A – 3/4/5 m
- K10429-36-xM Uchwyt MIG LGS 360 G – 300A – 3/4/5 m
- K10413-36PHD-xM Uchwyt MIG LGP 360 G – 300A – 3/4/5 m
- K10429-505-xM Uchwyt MIG LGS 505 W – 450A – 3/4/5 m
- K10413-55PHD-xM Uchwyt MIG LGP 550 W – 500A – 3/4/5 m
- K10158-1 Adapter szpuli (15 kg)
- K14071-2 Zabezpieczenie przeciwpyłowe
- K14009-1 Zestaw podłączenia podgrzewacza CO₂
- K14037-1 Chłodnica COOL ARC® 25
- K10420-1 Chłodziwo Acorox (2x5l)

WEJŚCIE



WYJŚCIE



CV-425 & CV-510

Niezawodne urządzenie o wysokich osiąгах

Urządzenia CV-425 i CV-510 są profesjonalnymi źródłami prądu przeznaczonymi do pracy w trudnych warunkach, np. w stoczniach lub przy spawaniu konstrukcji typu offshore. Posiadają stopień ochrony obudowy IP23, co jest gwarancją bezpiecznej pracy. Dodatkowo wszystkie delikatne części są zamknięte w szczelnej obudowie, oddzielonej od strumienia powietrza wykorzystywanego do chłodzenia urządzenia. Elektronika jest zamknięta wewnątrz urządzeń co zapewnia maksymalną ochronę przed żywiołami. Zarówno CV-425 i CV-510 są testowane w temperaturze +40°C i ocenione w cyklu pracy 60%. Tak rygorystyczne testy zapewniają możliwość pracy tych urządzeń w dowolnym środowisku przy 100% obciążeniu. Jak wszystkie urządzenia Lincoln, CV-425 i CV-510 zostały zaprojektowane z myślą o ich zastosowaniu

Zalety

- Doskonale zabezpieczony układ elektroniczny w szczelnej obudowie.
- Różne podajniki do konstrukcji stalowych i przemysłu stoczniowego, wszystkie z wyświetlaczem, możliwością synergii lub pamięci; własna opcja do wyboru.
- Doskonałe własności łuku przy spawaniu w mieszankach gazowych i 100% CO₂.
- Elektroniczny system stabilizacji prędkości podawania drutu.
- Wyposażony w duże koła, uchwyty do zawieszania na linach, zwiększające mobilność urządzenia.
- Uzupełnione o rozbudowany zestaw funkcji.



Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60Hz)	Zakres prądu (A)	Parametry spawania	Zabezpieczenie (A)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)	Stopień ochrony / klasa izolacji
CV-425	K14080-1A	230/400V/3-faz.	10-420	420A/35V/60%	63/32A	152	880 x 696 x 1020	IP23 / H
	K14080-2A	220/380/440V/3-faz.		325A/30,3V/100%	63/32/32A			
CV-510	K14081-1A	230/400V/3-faz.	10-500	500A/39V/60%	63/40A	160	880 x 696 x 1020	IP23 / H
	K14081-2A	220/380/440V/3-faz.		325A/33,3V/100%	63/32/32A			

Dane techniczne podajników drutu

Produkt	Indeks	Chłodzenie	Zasilanie	Prędkość podawania drutu (m/min)	Średnica drutu (mm)		Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)
					łity	proszkowy		
LF-33	K14030-1W	powietrze/ciecz	34-44V AC	1-20	0,8-1,6	1,0-1,6	17	440 x 275 x 636
LF-33S	K14051-1						12	350 x 195 x 530

Procesy

- MIG/MAG
- Drut proszkowy



Zalecane materiały spawalnicze

- **Stal**
Ultragam[®], Supramig[®], Supramig Ultra[®]
- **Drut proszkowy**
Innershield[®] NR211-MP, Outershield[®] MC710-H
- **Stal nierdzewna**
LNM 304L, 316L, 309L5i
- **Alumini**
SuperGlaze[®]

W zestawie

- Podwozie
- Przewód zasilający (5 m)
- Przewód masowy z zaciskiem (3 m)

Zalecany zestaw

- 4-rolkowy podajnik drutu LF-33 do drutu 1,0-1,2 mm
- Źródło CV-425 lub CV-510 na podwoziu, przewód zasilający, przewód masowy z zaciskiem + chłodnica COOL ARC[®] 25 dla wersji chłodzonej cieczą
- Przewód zespolony 5 m, uchwyt MIG, reduktor gazowy

Akcesoria

- K10429-36-xM Uchwyt MIG LGS 360 G – 300A – 3/4/5 m
- K10413-36PHD-xM Uchwyt MIG LGP 360 G – 300A – 3/4/5 m
- K10429-505-xM Uchwyt MIG LGS 505 W – 450A – 3/4/5 m
- K10413-55PHD-xM Uchwyt MIG LGP 550 W – 500A – 3/4/5 m
- K10158-1 Adaptor szpuli (15 kg)
- K14037-1 Chłodnica COOL ARC[®] 25
- K10420-1 Chłodziwo Acorox (2x5l)
- K14009-1 Zestaw podłączenia podgrzewacza CO₂
- K14071-2 Zabezpieczenie przeciwpyłowe
- K14082-1 Zestaw wyświetlaczy A/V
- K14152-1 Moduł analogowo-cyfrowy LADI (Lincoln Analog-Digital Interface)

WEJŚCIE



WYJŚCIE



Akcesoria

Przewody zespolone

Szybkoszłączka (x2), wąż gazowy, osłona (2,5, 5, 10, 15, 20, 25 & 30 m)

Indeks:

- K10347-PG-xM (Chłodzenie powietrzem)
- K10347-PGW-xM (Chłodzenie cieczą)



Zestawy

Indeks:

- K14049-1 Zestaw wyświetlaczy A/V Powertec C
- K14073-1 Zestaw wyświetlaczy A/V LF22M
- K14071-1 Zabezpieczenie przeciwpyłowe Powertec C PRO
- K14071-2 Zabezpieczenie przeciwpyłowe
- K14077-1 Zestaw do zmiany polaryzacji Powertec 255C & 305C

CHŁODNICE

COOL ARC® 25

Indeks:

K14037-1

Chłodziwo ACOROX

(2x5l)

Indeks:

K10420-1



Uchwyty MIG

Uchwyty LINC GUN™

W standardzie uchwyty te posiadają ergonomiczną rączkę, sprężyny po obu stronach kabla, teleskopowe styki i obrotowy przegub kulowy umieszczony na końcu uchwyty.

Chłodzenie powietrzem

UCHWYTY STANDARDOWE

- LGS 150G, 150A @ 60%
K10429-15-xM 3 m, 4 m lub 5 m
- LGS 250G, 200A @ 60%
K10429-25-xM 3 m, 4 m lub 5 m
- LGS 360G, 300A @ 60%
K10429-36-xM 3 m, 4 m lub 5 m

UCHWYTY PREMIUM

- LGP 250G, 200A @ 60%
K10413-25PHD-xM 3 m, 4 m lub 5 m
- LG 250G FX, 200A @ 60%
- K10413-25FX-xM 3 m, 4 m lub 5 m
- LGP 360G, 300A @ 60%
K10413-36PHD-xM 3 m, 4 m lub 5 m
- LGP 420G, 350A @ 60%
K10413-42PHD-xM 3 m, 4 m lub 5 m

Chłodzenie cieczą

UCHWYTY STANDARDOWE

- LGS 505W, 450A @ 100%
K10429-505-xM 3 m, 4 m lub 5 m

UCHWYTY PREMIUM

- LGP 550W, 500A @ 100%
K10413-55PHD-xM 3 m, 4 m lub 5 m



ZESTAWY ROLEK PODAJĄCYCH

2-rolkowe

- KP14016-0.8 0,6-0,8 mm -- drut lity
- KP14016-1.0 0,8-1,0 mm -- drut lity
- KP14016-1.2 1,0-1,2 mm -- drut lity
- KP14016-1.1R 0,9-1,1 mm -- drut proszkowy
- KP14016-1.6R 1,2-1,6 mm -- drut proszkowy
- KP14016-1.2A 1,0-1,2 mm -- drut aluminiowy

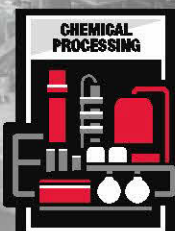
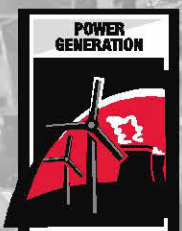
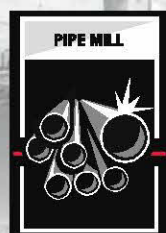
4-rolkowe

- KP14017-0.8 0,6-0,8 mm -- drut lity
- KP14017-1.0 0,8-1,0 mm -- drut lity
- KP14017-1.2 1,0-1,2 mm -- drut lity
- KP14017-1.6 1,2-1,6 mm -- drut lity
- KP14017-1.1R 0,9-1,1 mm -- drut proszkowy
- KP14017-1.6R 1,2-1,6 mm -- drut proszkowy
- KP14017-2.4R 1,6-2,4 mm -- drut proszkowy
- KP14017-1.2A 1,0-1,2 mm -- drut aluminiowy
- KP14017-1.6A 1,2-1,6 mm -- drut aluminiowy



Stosujemy naszą wiedzę i doświadczenie w szerokim zakresie zastosowań przemysłowych

Oferujemy najbardziej wydajne i ekonomiczne rozwiązania dla wszystkich branż – od najbardziej podstawowych zadań do skomplikowanych projektów technicznych – spełniające indywidualne wymagania naszych Klientów.



URZĄDZENIA WIELOPROCESOWE

Doskonały wybór do środowisk produkcyjnych, konstrukcyjnych i warsztatowych
Jedno urządzenie zapewnia spawanie metodami MMA, TIG i MIG/MAG,
drutem proszkowym, łukiem krytym oraz żłobienie elektropowietrzne
Solidna konstrukcja dla eksploatacji w ciężkich warunkach



Urządzenia wieloproceowe

Inwertory kompaktowe

Speedtec® 180C, Speedtec® 200C, Speedtec® 215C
Wiele zadań w wielu miejscach – jedno urządzenie



Źródła inwertorowe

Speedtec® 405S, Speedtec® 505S
Niezawodne urządzenie o wysokich osiągnięciach



Inverter® V350 PRO
Przemysłowa i wytrzymała konstrukcja



Flextec® 650X
Uniwersalna technologia™



Źródła inwertorowe – technologia CrossLink™

Flextec® 350X CE
Niezawodne urządzenie wieloprocesowe o dużych możliwościach



Urządzenia zaawansowane

Arc Tracker™
Przenośny, dokładny monitoring produkcji spawalniczej



LACI
Lincoln ArcLink Communication Interface



Źródła konwencjonalne

Idealarc® DC-400
Wieloprocesowe źródło do spawania prądem stałym



	Charakterystyka		Zakres prądu spawania [A]	Napięcie [V]	MIG/MAG	Drut proszkowy	MMA	DC TIG	Łuk kryty	Źródło elektrowietrzne	Gwarancja [lata]
	Polaryzacja										
Inwertor kompaktowy	WYJŚCIE		WEJŚCIE	PROCESY				FUNKCJE			
Speedtec® 180C	CV	DC	20-200	230	●	●	●	▲			2
Speedtec® 200C	CV	DC	20-200	115/230	●	●	●	●			2
Speedtec® 215C	CC/CV	DC	20-200	115/230	●	●	●	●			3

Źródła inwertorowe											
Speedtec® 405S	CC/CV	DC	20-400	400	●	●	●	●		⊙	3
Speedtec® 505S	CC/CV	DC	20-500	400	●	●	●	●		⊙	3
Inverter® V350 PRO	CC/CV	DC	5-425	200/220/380/415	●	●	●	●		⊙	3
Flextec® 350X CE	CC/CV	DC	5-425	380/460/575	●	●	●	●		●	3
Flextec® 650X	CC/CV	DC	10-815	380/460/575	●	●	●	●	●	●	3

Źródła konwencjonalne											
Idealarc® DC-400	CC/CV	DC	60-500	230/400	●	●	●	●	●	●	3

SYMBOL: ⊙ Doskonały ● Dobry ▲ Opcjonalny

Speedtec® 180C

Speedtec® 200C

Speedtec® 215C **NOWOŚĆ!**

Wiele zadań w wielu miejscach – jedno urządzenie

SPEEDTEC® 180C, 200C i 215C to najnowsza generacja inwertyorowych, kompaktowych źródeł spawalniczych. Lincoln Electric opracował profesjonalne urządzenia, które łączą w sobie wiele wszechstronnych funkcji, są kompaktowe, lekkie i łatwe w obsłudze i transporcie. Możliwość zasilania z sieci oraz agregatów prądotwórczych. Zastosowanie w urządzeniach SPEEDTEC® 180C, 200C i 215C elektronicznej korekcji współczynnika mocy (PFC) umożliwia, mimo wysokiego, maksymalnego prądu spawania (200A@25%), zasilanie urządzeń z jednofazowej sieci 230 V. Rozwiązanie to niesie również inne korzyści: możliwość pracy z wykorzystaniem przedłużacza (100 m) oraz zabezpieczenie sieci przed niekorzystnym oddziaływaniem elektromagnetycznym, jakie często powodują urządzenia inwertyorowe. Urządzenia umożliwiają spawanie MIG, MMA i TIG z wykorzystaniem wielu procesów, w których korzystają z zaprojektowanego przez Lincoln Electric, specjalnie dobranego przebiegu prądowego. Charakteryzuje je wysoka jakość spawania stali niestopowej i niskostopowej, stali nierdzewnej i aluminium (przy zastosowaniu szpul o średnicy 200 mm). Urządzenia SPEEDTEC® 180C, 200C i 215C pracują doskonale w osłonie mieszanek gazowych, 100% CO₂ a także z drutami samoosłonowymi (Innershield).

Zalety

- Innowacyjne, przenośne i kompaktowe, wiele zadań w wielu miejscach.
- Różnorodność procesów: Speedtec® 180C: CV MIG, drut proszkowy, MMA; Speedtec® 200C/215C: CV MIG, CV synergiczne, drut proszkowy, MMA, Lift TIG.
- Korekcja współczynnika mocy (PFC). Lepsze parametry wyjściowe spawania, oszczędność energii, mniejsze koszty użytkowania, zasilanie z generatora.
- Intuicyjna obsługa: panel sterowania opisany ikonami (Speedtec® 180C) kolorowy wyświetlacz TFT (Speedtec® 200C/215C).
- Wysoka jakość spawania dla każdego procesu. CV MIG: bezstopniowa regulacja napięcia, prędkości podawania drutu i indukcyjności, MMA: funkcje Hot Start i Arc Force, TIG: Lift TIG pozwala uniknąć zanieczyszczenia spoiny wolframem.
- Inteligentna obudowa: szpula 15kg, pomocne półki i schowki, przydatne w warsztacie czy na hali produkcyjnej. 48% lżejsza w porównaniu z typowymi urządzeniami MIG (Speedtec® 215C).



Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60Hz)	Zakres prądu (A)	Parametry spawania (MIG)	Zabezpieczenie (A)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)	Stopień ochrony / klasa izolacji
Speedtec® 180C	K14098-1	230V/1-faz.	20-200	200A/24V/25%	16	17,3	396 x 246 x 527	IP23
Speedtec® 200C	K14099-1	115/230V/1-faz.						
Speedtec® 215C	K14146-1							



Procesy

- MMA
- Drut proszkowy
- Lift TIG
- (200C/215C)
- MIG/MAG

Zalecane materiały spawalnicze

- Stal
Ultramag®
- Drut proszkowy
Innershield® NR® 211-MP
- Aluminium
SuperGlaze®

W zestawie

- Przewód zasilający
- Przewód masowy (3 m)
- Przewód gazowy (2 m)
- Rolki podające (0,8-1,0 mm)

Akcesoria

- KP14016-x Zestaw rolek podających
- K10429-15-xM Uchwyt MIG LGS 150 G – 150A – 3/4/5 m
- K10429-25-xM Uchwyt MIG LGS 250 G – 200A – 3/4/5 m
- K10529-17-x Palnik TIG LTP 17 G – 140A – 4/8 m
- K14114-1 Wózek ST/TPX (180C/200C)
- K14115-1 Skrzynka narzędziowa do wózka ST/TPX (180C/200C)
- E/H-200A-25-3M Uchwyt elektrodowy, 200A – 25 mm² – 3 m
- KIT-200A-25-3M Zestaw kabli 200A – 25 mm² – 3 m
- K10158-1 Adaptor szpuli B300 – 15kg (215C)
- R-1019-125-1/08R Adaptor szpuli 5kg (215C)



WEJŚCIE



WYJŚCIE



Speedtec® 405S

Speedtec® 505S

Niezawodne urządzenie o wysokich osiągnięciach

Gama produktów Speedtec® jest odpowiedzią na potrzeby wieloprocusowych aplikacji przemysłowych. Dzięki modułowej i kompaktowej budowie, zestaw można z łatwością przemieszczać w miejscu pracy. Mniejszy ciężar nowej konstrukcji powoduje, że transport nie stanowi problemu. Zastosowanie źródła inwertorowego o wysokiej częstotliwości pozwala na precyzyjną kontrolę łuku, wielokrotnie szybciej niż w tradycyjnych analogowych źródłach prądu. Charakterystyka prądowa źródła może być modyfikowana programowo w czasie rzeczywistym. W standardzie dostępna jest szeroka gama programów synergicznych, pozwalających na prostą, ale precyzyjną kontrolę parametrów spawania dla najlepszych i w pełni powtarzalnych rezultatów. Urządzenia Speedtec® łączą w sobie najnowszą technologię efektywnych źródeł mocy, z niskim poborem energii. Ich zaawansowana technologia inwertorowa oszczędza zarówno czas, jak i energię. Kierując się inicjatywą Green Initiative firmy Lincol Electric skupiamy się zarówno na redukcji kosztów użytkowania jak i dbamy o środowisko. Wartości znamionowe prądu spawania: 400A w cyklu 80% (405S) i 500A w cyklu 60% (505S) przy 40°C. Stosując podajnik PF-46 mamy do dyspozycji synergiczne programy do spawania MIG stali niestopowej, stali nierdzewnej, aluminium oraz drutem prozkowym. Spawanie MMA oraz funkcja Lift TIG są dostępne w standardzie.

Zalety

- Doskonałe właściwości podczas spawania metodami CV MIG i MMA.
- Płynna regulacja indukcyjności.
- Sterowanie synergiczne.
- Możliwość ograniczenia parametrów spawania i zabezpieczenia hałsem (PF-46)
- Płynna regulacja prędkości podawania drutu i napięcia spawania.
- Możliwość sterowania z uchwyty (PF-46, opcjonalnie PF-44).
- Wstępne nastawy (oprócz PF-41) oraz wiele procedur (PF-46).



Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60Hz)	Zakres prądu (A)	Parametry spawania	Zabezpieczenie (A)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)	Stopień ochrony
Speedtec® 405S	K14117-1	400V/3-faz.	20-400A	400A/34W/80%	32A	50	535x300x635	IP23
Speedtec® 505S	K14116-1		20-500A	500A/39W/60%	32A			

Dane techniczne podajników drutu

Produkt	Indeks	Liczba rolek podających	Chłodzenie	Zasilanie	Parametry wyjściowe	Prędkość podawania drutu (m/min)	Średnica drutu (mm)		Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)	
							lity	prozkowy			
PF-41	K14163-1	4	powietrze/ciecz	40V DC	500A@60%	1,0-22	0,8-1,6	1,0-1,6	17	460 x 300 x 640	
PF-42	K14107-1										18
PF-44	K14108-1										18,5
PF-46	K14109-1										18,5

Procesy

- MIG/MAG
- Drut prozkowy
- MMA
- Lift TIG
- Żłobienie elektropowietrzne

Zalecane materiały spawalnicze

- **Stal**
Ultramag®, Supramig®, Supramig Ultra®
- **Drut prozkowy**
Innershield® NR211-MP, Outershield® MC710-H
- **Stal nierdzewna**
LNM 304L, 316L, 309LSi
- **Aluminium**
SuperGlaze®

W zestawie

- Przewód zasilający (5 m)
- Przewód masowy z zaciskiem (3 m)

Zalecany zestaw spawalniczy

- Podajnik drutu PF-4X
- Źródło Speedtec®
- Chłodnica COOL ARC® 46 dla wersji chłodzonej cieczą
- Podwozie
- Przewód zespolony (5 m), uchwyt MIG, reduktor

Akcesoria

- K10347-PG[W]-xM Przewód zespolony
- K10429-36-xM Uchwyt MIG LGS 360 G – 300A – 3/4/5 m
- K10413-36PHD-xM Uchwyt MIG LGP 360 G – 300A – 3/4/5 m
- K10413-42PHD-xM Uchwyt MIG LGP 420 G – 350A – 3/4/5 m
- K10429-505-xM Uchwyt MIG LGS 505 W – 450A – 3/4/5 m
- K10413-55PHD-xM Uchwyt MIG LGP 550 W – 500A – 3/4/5 m
- K14096-1 Podwozie Speedtec
- K14141-1 Podwozie Dual
- K14105-1 Chłodnica COOL ARC® 46
- K10420-1 Chłodziwo Acorox (2x5l)
- K14130-1 Moduł LACI (Lincoln Arlink Communication Interface)
- K14121-1 Interfejs użytkownika U2
- K14122-1 Interfejs użytkownika U4
- K14123-1 Interfejs użytkownika U6
- K14124-1 Kasetka sterownicza wisząca (złącze 12-pinowe)
- K14125-1 Złącze 12-pinowe (Z)
- K14131-1 Rozdzielacz sygnału typu T – Arlink
- K14132-1 Adaptor 5-pinowy (M) / 12-pinowy (Z)
- K14135-1 Arlink-T-Power
- K14120-1 Złącze 6-pinowe (Z)
- Reduktor gazowy



WEJŚCIE



WEJŚCIE



Invertec® V350-PRO

Przemysłowa i wytrzymała konstrukcja

Invertec® V350-PRO jest najmocniejszym i najbardziej wszechstronnym przenośnym źródłem inwertorowym w swojej klasie. Umożliwia spawanie metodami MMA, Lift TIG oraz MIG/MAG. Urządzenie jest gotowe do podłączenia podajnika drutu i posiada cyfrowe mierniki pokazujące prąd oraz napięcie spawania. W standardzie posiada elektroniczny dławik i funkcję Arc Force. Funkcja autodetekcji automatycznie dostosowuje urządzenie do danego podajnika.



Zalety

- Spawanie metodami MMA oraz CV MIG/MAG.
- Płynna regulacja dławika.
- Solidna obudowa z uchwytami zapewnia bezpieczne przenoszenie.
- Duże, wyraźne wyświetlacze cyfrowe.
- Funkcja autodetekcji automatycznie dostosowuje urządzenie do danego podajnika.
- Prosty w obsłudze panel sterowniczy.
- Cyfrowy wyświetlacz wartości napięcia i prędkości podawania drutu.
- Regulacja przepływu gazu przed i po spawaniu.
- Płynne podawanie drutu.

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60Hz)	Zakres prądu (A)	Parametry spawania	Zabezpieczenie (A)	CieŜar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)	Stopień ochrony / klasa izolacji
V350PRO	K1728-12	200/220/380/400/415/440V/3-faz.	5-425	350A/34V/60%-3-faz. 300A/32V/100%-3-faz. 320A/33V/60%-1-faz. 275A/31V/100%-1-faz.	63A	37,5	373 x 317 x 706	IP23 / S

Procesy

- MIG, drut proszkowy
- Innershield
- MMA
- Żłobienie elektropowietrzne
- TIG



Zalecany zestaw spawalniczy

- Podajnik drutu LF-33 lub LN-25 Pro
- Źródło Invertec® V350-PRO.
- Przewód zasilający (3 m)
- Przewód zespolony 5 m, uchwyt MIG, reduktor gazowy

Zalecany podajnik drutu

- LF-33 lub LN-25 Pro

Akcesoria

- K10347-PG-xM Przewód zespolony
- K10429-36-xM Uchwyt MIG LG5 360 G – 300A – 3/4/5 m
- K10413-36PHD-xM Uchwyt MIG LGP 360 G – 300A – 3/4/5 m
- K10413-42PHD-xM Uchwyt MIG LGP 420 G – 350A – 3/4/5 m
- GRD-400A-70-xM Przewód masowy 400A – 70 mm² – 10/15 m
- K10262-3 Podwozie
- K10158-1 Adaptor szpuli (15 kg)
- K14152-1 Moduł analogowo-cyfrowy LADI (Lincoln Analog-Digital Interface)



Idealarc® DC-400

Wieloprocenowe źródło do spawania prądem stałym

DC-400 jest jednym z najszerzej rozpoznawalnych, trójfazowych, wieloprocenowych źródeł spawalniczych. Umożliwia spawanie metodami: MMA, TIG DC, MIG, drutem proszkowym i drutem samoosłonowym Innershield, łukiem krytym oraz żłobienie elektropowietrzne. Urządzenie jest bardzo proste w obsłudze. Przełączanie procesów odbywa się za pomocą jednego pokrętki. DC-400 wyposażony jest w amperomierz i woltomierz, umożliwiając kontrolę podstawowych parametrów spawania. Urządzenie zapewnia wspaniałą charakterystykę łuku w procesach stałoprądowych CC i stałonapięciowych CV.



wykonanie z przełącznikiem trybu pracy

Zalety

- Amperomierz i woltomierz w standardzie.
- Zabezpieczony układ sterowania zapewniający długą trwałość i powtarzalność parametrów spawania.
- Regulacja szerokości łuku (Pinch) podczas spawania MIG/MAG i drutem proszkowym zapewnia dobrą kontrolę ilości odprysków, płynności jeziorka i wyglądu spoiny.
- Przełącznik trybu pracy do wyboru poŜądanych charakterystyk na wyjściu.
- MoŜliwość regulacji prądu spawania za pomocą potencjometru.
- Wytrzymała konstrukcja, umoŜliwiająca ustawienie trzech urządzeń jedno na drugim.

Procesy

- MIG/MAG
- Drut proszkowy
- MMA
- TIG
- Innershield
- Łuk kryty
- Żłobienie elektropowietrzne



Zalecany podajnik drutu

- LF-33
- LN-25 PRO, LN-23P
- NA-3, NA-5, NA-5R

Akcesoria

- K10376 Adaptor M14/Dinse (Z)
- KIT-400A-70-5M Zestaw kabli 400A – 70 mm² – 5 m
- GRD-400A-70-xM Przewód masowy 400A – 70 mm² – 10/15 m
- FL060180600-L Uchwyt do żłobienia elektropowietrzego FLAIR 600
- K10124-1-15M Zdalne sterowanie (15 m)
- K804-1 Przełącznik trybu pracy
- K1520-2 Transformator 115V/42V
- K2187-2 Chłodnica COOL ARC® 40
- K10420-1 Chłodziwo (2x5l)
- K841 Podwozie
- K14152-1 Moduł analogowo-cyfrowy LADI (Lincoln Analog-Digital Interface)



Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60Hz)	Zakres prądu (A)	Parametry spawania	Zabezpieczenie (A)	CieŜar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)	Stopień ochrony / klasa izolacji
Idealarc® DC-400	K1309-17	230/400V/3-faz.	6C-500	500A/40V/50% 450A/38V/60% 400A/36V/100%	77/45	215	782 x 566 x 840	IP23 / F



NOWOŚĆ!

Flextec® 350X CE

Niezawodne urządzenie wieloprocessowe o dużych możliwościach

Przy pracach budowlanych optaca się upraszczać pracę, jak tylko to możliwe. Źródło wieloprocessowe Flextec 350X zostało zaprojektowane do takich właśnie potrzeb. Urządzenie jest proste w ustawieniu i obsłudze, a jednocześnie bardzo wytrzymałe oraz wystarczająco elastyczne do pracy na konstrukcjach, w fabrykach, stoczniach czy innych miejscach produkcyjnych, wymagających niezawodnego sprzętu.

Zalety

- Zgodność ze standardem Desert Duty™ – gwarantowana wydajność w ekstremalnych temperaturach do 55°C.
- Zabezpieczenie VRD® (Voltage Reduction Device) obniża wartość napięcia stanu jałowego OCV.
- Oferowany w konfiguracjach 4-pak lub 6-pak.
- Szeroki zakres regulacji natężenia prądu spawania: 5-425A.
- Możliwość żłobienia elektropowietrznego elektrodą węglową do średnicy 5 mm.
- „X” = CrossLinc™: kontrola napięcia na podajniku drutu bez dodatkowego przewodu.



Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60Hz)	Zakres prądu (A)	Parametry spawania	Zabezpieczenie (A)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)	Stopień ochrony
Flextec® 350X model standard	K4284-1	380/460/575/3-faz.	5-425A	300A/32V/100% 350A/34V/60%	26/23/18	43,9	477 x 356 x 673	IP23
Flextec® 350X model construction	K4283-1					41,7		

Flextec® 650X

Uniwersalna technologiaSM

Urządzenie wieloprocessowe do pracy z maksymalnym prądem spawania 815A. Liczne zastosowania, m.in. przemysł maszynowy i produkcja konstrukcji metalowych. Posiada stopień ochrony IP23, co pozwala na pracę i przechowywanie pod gołym niebem. Nowoczesna technologia inwerterowa, zastosowana w urządzeniu Flextec pozwala obniżyć koszty eksploatacji.

Zalety

- Wsparcie dla procesów – MMA, Touch Start TIG® (DC), MIG, drut proszkowy i żłobienie elektropowietrzną elektrodą węglową o średnicy do 12,7 mm.
- Spawanie łukiem krytym z charakterystyką CV, łączące w sobie wszystkie korzyści jakie daje technologia inwerterowa.
- Przyszłość zaczyna się dziśSM – korzystanie z technologii inwerterowej jeszcze nie było tak korzystne w porównaniu do tradycyjnych metod spawania. Precyzyjna kontrola łuku, wysoka wydajność i mobilność.
- Precyzyjna kontrola łuku – przy spawaniu MMA w zależności od potrzeb do wyboru charakterystyka Soft lub Crisp. W trybach stałonapięciowych CV pozwala na regulację
- zwięzienia magnetycznego łuku lub indukcyjności w celu kontroli ilości odprysków, płynności jeziorka i wyglądu spoiny.
- Jasny i czytelny wyświetlacz cyfrowy amperomierza i woltomierza, nawet w świetle słonecznym.
- Solidna i zwarta konstrukcja – stopień ochrony IP23 sprawia, że Flextec™ 650X nadaje się do pracy w ekstremalnych warunkach.
- Funkcja Hot Start – pozwala zwiększyć prąd podczas spawania zardzewiałych, zabrudzonych materiałów o dużej grubości. Stosowana przy spawaniu cienkich materiałów.
- Zgodność ze standardem Desert Duty® – gwarantowana wydajność w ekstremalnych temperaturach do 55°C.



Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60Hz)	Zakres prądu (A)	Parametry spawania	Zabezpieczenie (A)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)	Stopień ochrony / klasa izolacji
Flextec® 650X	K3515-1	380/460/575/3-faz.	10-815A	750A/44V/60% 650A/44V/100%	61/50/40/ 57/47/38	74,8	554 x 410 x 745	IP23S / H

Źródła inwerterowe

Procesy

- MIG/MAG
- Drut proszkowy
- MMA
- DC TIG
- Żłobienie elektropowietrzną

Zalecany podajnik drutu

- LN-25 PRO Dual Power
- LN-25 X
- Power Feed 84 (Flextec standard)

Akcesoria

- K3059-4 Wózek do źródła prądowego i podajnika drutu
- K3091-1 Przełącznik procesów
- K2909-1 Adaptor 6-pinowy (Z) / 12-pinowy (M)
- K857 Zdalne sterowanie – 7,6 m
- K4068-1 Wspornik do montażu podajnika na wózek



WEJŚCIE



WYJŚCIE



Źródła inwerterowe

Procesy

- MIG/MAG
- Drut proszkowy
- MMA
- DC TIG
- Żłobienie elektropowietrzną
- Spawanie łukiem krytym

Zalecany podajnik drutu

- LN-25 PRO, LN-25 PRO Dual Power
- LN-25 X
- LT-7
- NA-3, NA-5

Akcesoria

- K10376 Adaptor M14/Dinse(Z)
- K10238-10-5M Przewód zasilający – 4 x 10 mm – 5 m
- K10347-PG-xM Przewód zespolony (tylko do podajników LF)
- K10095-1-15M Zdalne sterowanie – 15 m
- K126-1/2 Uchwyt Innershield 350A – 62° – 1,6 mm – 3/4,6 m
- KP1697-x Zestaw rolek podających
- K3059-4 Podwozie



WEJŚCIE



WYJŚCIE



Arc Tracker™

Przenośny, dokładny monitoring produkcji spawalniczej

Wysokiej klasy urządzenie pomiarowe do pomiaru energii liniowej podczas spawania wykonywanego dowolnym urządzeniem DC. ARC TRACKER™ dokładnie mierzy rzeczywiste parametry spawania (napięcie, natężenie prądu i czas wykonania spoiny) i przelicza na energię rzeczywistą dostarczoną do złącza. W trakcie spawania wartość energii (wyrażonej w J lub kJ) wyświetlana jest panelu przednim.



Zalety

- Dokładny monitoring parametrów spawania – zaawansowany układ pomiarowy bazujący na wartościach rzeczywistych.
- Kompatybilny z każdym urządzeniem spawalniczym prądu stałego (DC) i podajnikiem drutu.
- Natychmiastowy monitoring parametrów spawania po podłączeniu przewodami Sense Lead (połączenia zwrotnego) do dowolnego obwodu spawania DC.
- Wiele napięć zasilania – Arc Tracker™ sam rozpoznaje napięcie zasilania w zakresie 120-230 V AC.
- Gniazdo Ethernet – pomaga w komunikacji i przesyłaniu danych przez Ethernet.
- Łatwa adaptacja do systemu kontroli jakości w zakładzie.
- Oprogramowanie Arc Tracker™ dostępne pod adresem powerwavesoftware.com, zawiera:
 - Power Wave® Manager
 - Production Monitoring™
 - CheckPoint™.

Procesy

- Tylko dla obwodów DC (10-1000 A w cyklu 100%)
- Cykl pracy
- Dowolny proces spawania DC
- Dowolne urządzenie spawalnicze



Ograniczenia stosowania

- Nie może być używany w obwodach prądu przemiennego!
- Maksymalnie 1000A, 120V

Akcesoria

- K10376 Adaptor M14/Dinse(Ż)
- K10377 Adaptor M14/Dinse(M)
- KP10559-1 Przewód prądowy Arc Tracker C13 (Ż) / EEC (M), 2,5 m

WEJŚCIE



WYJŚCIE



Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60Hz)	Parametry spawania	Pobór prądu	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)
Arc Tracker™	K3019-1	120-230/1-faz.	1000A/44VDC/100%	0,8A @ 120VAC	9	305 x 220 x 380



LACI

Lincoln ArcLink Communication Interface

LACI to moduł pozwalający podłączyć źródło prądowe Speedtec®405/505 S/SP do każdej sieci LAN. Dzięki oprogramowaniu wspieranemu przez Lincoln Electric: Power Wave Manager oraz Checkpoint – opartemu na chmurze systemowi zarządzania danymi, LACI pozwala na przechowywanie istotnych parametrów (prąd spawania, napięcie łuku, prędkość podawania drutu, zużycie materiału, OEE, itp.) oraz monitorowanie każdego elementu procesu spawania. Dotyczy to zarówno wyników pojedynczego urządzenia, jak i wszystkich źródeł podłączonych do sieci. Zebrane informacje mogą być zaprezentowane graficznie online lub wyeksportowane do pliku excel do przechowywania lokalnego. Poprawa wydajności produkcji nigdy nie była tak prosta.

Zalety

- Zarządzanie procesem: monitoruj każdy parametr spawania na każdym urządzeniu.
- Zbieranie danych online: przechowuj dane w chmurze z dostępem z każdego miejsca z każdej przeglądarki.
- Diagnostyka: status urządzenia, alerty i błędy, precyzyjne informacje o urządzeniu i oprogramowaniu.
- Aktualizacja oprogramowania i parametrów urządzenia dostępna zdalnie bądź lokalnie.

NOWOŚĆ!



Urządzenia zaawansowane

W zestawie

- Moduł LACI
- Instrukcja obsługi (12 języków)
- Kolorowe opakowanie kartonowe

Zalecane źródła prądowe

- Speedtec® 405S/505S
- Speedtec® 405SP/505SP

Akcesoria

- K14124-1 Kasetka sterownicza wisząca (przewód 5m, złącze 12-pinowa)
- K14132-1 Adaptor 5-pinowy (M) / 12-pinowy (Ż)
- K14131-1 Rozdzielacz sygnału typu T – ArcLink
- K14125-1 Złącze 12-pinowe (Ż)



Dane techniczne

Produkt	Indeks	Przesyłanie danych	Zgodność z normami	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)
LACI	K14130-1	Ethernet	EN60974-10:2007; RoHS	0,4	170 x 140 x 75



AKCESORIA

Zestawy przewodów spawalniczych
z zaciskiem masowym i uchwytem elektrodowym
Indeks:

Do Speedtec 180C/200C
- **KIT-200A-25-3M**
(200A - 25 mm² - 3 m)



Do DC400
- **KIT-400A-70-5M**
(400A - 70 mm² - 5 m)

Przewody masowe z zaciskiem
Do V350-PRO i DC400
Indeks:

- **GRD-400A-70-10M**
(400A - 70 mm² - 10 m)
- **GRD-400A-70-15M**
(400A - 70 mm² - 15 m)



Do Speedtec 180C & 200C
- **K14010-1**

Przewody zespolone
Szybkozłączka (x2), wąż gazowy, osłona,
(2,5, 5, 10, 15, 20, 25 & 30 m)
Indeks:

Do V350-PRO
- **K10349-PG-xM** (chłodzenie powietrzem)
- **K10349-PGW-xM** (chłodzenie cieczą)



Do Speedtec 405S & 505S
- **K10349-PG-xM** (chłodzenie powietrzem)
- **K10349-PGW-xM** (chłodzenie cieczą)

CHŁODNICE

COOL ARC® 46
Do Speedtec 405S & 505S
Indeks:
K14105-1



Chłodziwo ACOROX
(2x5 l)
Indeks:
K10420-1



ZDALNE STEROWANIE

1 potencjometr, 6-pinowy, 15 m

Indeks: **K10095-1-15M**

Kabel przedłużający
Indeks: **K10398**



UCHWYTY MIG

Uchwyty LINC GUN™

W standardzie uchwyty te posiadają ergonomiczną rączkę, sprężyny po obu stronach kabla, teleskopowe styki i obrotowy przegub kulowy umieszczony na końcu uchwyty.

Chłodzenie powietrzem

UCHWYTY STANDARDOWE

- LGS 150G, 150A @ 60%
K10429-15-xM 3 m, 4 m lub 5 m
- LGS 250G, 200A @ 60%
K10429-25-xM 3 m, 4 m lub 5 m
- LGS 360G, 300A @ 60%
K10429-36-xM 3 m, 4 m lub 5 m



UCHWYTY PREMIUM

- LGP 250G, 200A @ 60%
K10413-25PHD-xM 3 m, 4 m lub 5 m
- LG 250 G elastyczna szyjka, 200A @ 60%
K10413-25FX-xM 3 m, 4 m lub 5 m
- LGP 360G, 300A @ 60%
K10413-36PHD-xM 3 m, 4 m lub 5 m
- LGP 420G, 350A @ 60%
K10413-42PHD-xM 3 m, 4 m lub 5 m



Chłodzenie cieczą

UCHWYTY STANDARDOWE

- LGS 505W, 450A @ 100%
K10429-505-xM 3 m, 4 m lub 5 m

UCHWYTY PREMIUM

- LGP 550W, 500A @ 100%
K10413-55PHD-xM 3 m, 4 m lub 5 m



PODWOZIE

4-kołowy wózek na źródło prądowe i podajnik drutu. Platforma na butlę gazową i wygodne uchwyty. Niewielkie wymiary. Możliwość zamontowania dwóch podajników drutu PF-4x. Po pracy z Flextec 350X/650X.
Indeks: **K3059-4**



ROLKI PODAJĄCE

2-rolkowe

Do Speedtec 180C/200C

- **KP14016-0.8**
0,6-0,8 mm - drut lity
- **KP14016-1.0**
0,8-1,0 mm - drut lity
- **KP14016-1.2**
1,0-1,2 mm - drut lity
- **KP14016-1.1R**
0,9-1,1 mm - drut proszkowy
- **KP14016-1.6R**
1,2-1,6 mm - drut proszkowy
- **KP14016-1.2A**
1,0-1,2 mm - drut aluminiowy



A welder in a red and black protective suit is working inside a large, blue-painted industrial pipe. Bright sparks are visible from the welding process. The pipe has various markings and a yellow crane hook is visible on the left side.

URZĄDZENIA DO PROCESÓW ZAAWANSOWANYCH

Szeroki wybór przebiegów prądowych do każdego zastosowania
Szybka, niezawodna komunikacja cyfrowa
Wieloprosesowe spawanie szerokiej gamy materiałów

Urządzenia do procesów zaawansowanych

Źródła inwertorowe

Speedtec® 405SP, 505SP – Puls
Niezawodne urządzenie o wysokich osiągnięciach



Invertec® STT® II
Proces Surface Tension Transfer®
(przeniesienia napięcia powierzchniowego)



Power Wave® C300
Idealny puls, możliwość różnych połączeń



Źródła inwertorowe

Power Wave® S350 CE, S500 CE, S700 CE
Idealny puls, możliwość różnych połączeń



Moduły zaawansowane

Power Wave® STT® Module
Wsparcie dla procesu STT®



Power Wave® Advanced Module
Wsparcie dla procesów STT, AC i TIG HF



Źródła inwertorowe	Charakterystyka			Napięcie (V)	PROCESY					FUNKCJE					
	Polaryzacja	Zakres prądu spawania (A)	WYJŚCIE		WEJŚCIE	MMA	TIG	MIG/MAG	MIG STT	Puls MIG	Drut proškowy	Żłobienie	Technologia Kontrolowanych Przebiegów Falowych®	Komunikacja cyfrowa ArcLink®	Gwarancja (lata)
Speedtec® 405SP	CC/CV DC	20-400	WYJŚCIE	WEJŚCIE	400	●	●	●		●	●	■	■	3	
Speedtec® 505SP		20-500				●	●	●		●	●	●	■	■	3
Invertec® STT® II	STT DC	5-450 5-125		200/220/ 380/400/440				●				■		3	
Power Wave® C300	CC/CV DC	5-300		230/380- 415/460/575	●	●	●		●	●		■	■	3	
Power Wave® S350 CE		5-350			●	●	●	▲	●	●	●		■	■	3
Power Wave® S500 CE		5-500			●	●	●	▲	●	●	●		■	■	3
Power Wave® S700 CE		5-700			●	●	●	▲	●	●	●		■	■	3

Moduły zaawansowane	Charakterystyka			Napięcie (V)	PROCESY					FUNKCJE				
	Polaryzacja	Zakres prądu spawania (A)	WYJŚCIE		WEJŚCIE	MMA	AC/DC, Puls, HF	MIG/MAG	MIG STT	MIG Puls AC	Drut proškowy	Żłobienie	Technologia Kontrolowanych Przebiegów Falowych®	Komunikacja cyfrowa ArcLink®
Power Wave® STT® Module	STT DC	5-550		40V DC				●				■	■	3
Power Wave® Advanced Module	CC/CV AC/DC	5-350			●	●	●	●					■	■

SYMBOL: ● Doskonały ○ Dobry ▲ Opcjonalny

Speedtec® 405SP – Puls

Speedtec® 505SP – Puls

Niezawodne urządzenie o wysokich osiągnięciach

Gama produktów Speedtec® jest odpowiedzią na potrzeby wieloprocessowych aplikacji przemysłowych. Dzięki modułowej i kompaktowej budowie, zestaw można z łatwością przemieszczać w miejscu pracy. Mniejszy ciężar nowej konstrukcji powoduje, że transport nie stanowi problemu. Zastosowanie źródła inwertorowego o wysokiej częstotliwości pozwala na precyzyjną kontrolę łuku, wielokrotnie szybciej niż w tradycyjnych analogowych źródłach prądu. Charakterystyka prądowa źródła może być modyfikowana programowo w czasie rzeczywistym. W standardzie dostępna jest szeroka gama programów synergicznych, pozwalających na prostą, ale precyzyjną kontrolę parametrów spawania dla najlepszych i w pełni powtarzalnych rezultatów. Urządzenia Speedtec® łączą w sobie najnowszą technologię efektywnych źródeł mocy, z niskim poborem energii. Ich zaawansowana technologia inwertorowa oszczędza zarówno czas jak i energię. Kierując się inicjatywą Green Initiative firmy Lincoln Electric skupiamy się zarówno na redukcji kosztów użytkowania jak i dbamy o środowisko. Wartości znamionowe prądu spawania: 400A w cyklu 80% (405SP) i 500A w cyklu 60% (505SP) przy 40°C. Stosując podajnik PF-46 mamy do dyspozycji synergiczne programy do spawania MIG stali niestopowej, stali nierdzewnej, aluminium oraz drutem prozkowym. Spawanie MMA oraz funkcja Lift TIG są dostępne w standardzie

Zalety

- Spawanie MIG łukiem pulsacyjnym ogranicza odpryski i energię liniową oraz ułatwia spawanie w pozycjach wymuszonych.
- Doskonałe właściwości podczas spawania metodami CV MIG i MMA.
- Płynna regulacja indukcyjności.
- Sterowanie synergiczne.
- Możliwość ograniczenia parametrów spawania i zabezpieczenia hasłem (PF-46)
- Płynna regulacja prędkości podawania drutu i napięcia spawania.
- Możliwość sterowania z uchwytu (PF-46, opcjonalnie PF-44).
- Wstępne nastawy (oprócz PF-41) oraz wiele procedur (PF-46).



Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60Hz)	Zakres prądu (A)	Parametry spawania	Zabezpieczenie (A)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)	Stopień ochrony
Speedtec® 405SP (Puls)	K14117-2	400V/3-faz.	20-400	400A/34V/80%	32	50	535 x 300 x 635	IP23
Speedtec® 505SP (Puls)	K14116-2		20-500	500A/39V/50%	32			

Dane techniczne podajników drutu

Produkt	Indeks	Liczba rolek podających	Chłodzenie	Zasilanie	Parametry wyjściowe	Prędkość podawania drutu (m/min)	Średnica drutu (mm) lity	proszkowy	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)
PF-41	K14163-1	4	powietrze/ ciecz	40V DC	500A@60%	1,0-22	0,8-1,6	1,0-1,6	17	460 x 300 x 640
PF-42	K14107-1								18	
PF-44	K14108-1								18,5	
PF-46	K14109-1								18,5	



Procesy

- MIG Puls
- MIG/MAG
- Drut prozkowy
- MMA
- Lift TIG
- Żłobienie elektropowietrzne

Zalecane materiały spawalnicze

- **Stal**
Ultragam®, Supramig®, Supramig Ultra®
- **Drut prozkowy**
Innershield® NR211-MP, Outershield® MC710-H
- **Stal nierdzewna**
LNM 304L, 316L, 309LSi
- **Aluminium**
SuperGlaze®

W zestawie

- Przewód zasilający (5 m)
- Przewód masowy z zaciskiem (3 m)

Zalecany podajnik drutu

- PF-41, PF-42, PF-44, PF-46

Zalecany zestaw spawalniczy

- Podajnik drutu PF-4X
- Źródło Speedtec®
- Chłodnica COOL ARC® 46 dla wersji chłodzonej cieczą
- Podwozie
- Przewód zespolony 5 m, uchwyt MIG, reduktor

Akcesoria

- K10349-PG(W)-xM Przewód zespolony
- K10429-36-xM Uchwyt MIG LGS 360 G – 300A – 3/4/5 m
- K10413-36PHD-xM Uchwyt MIG LGP 360 G – 300A – 3/4/5 m
- K10413-42PHD-xM Uchwyt MIG LGP 420 G – 350A – 3/4/5 m
- K10429-505-xM Uchwyt MIG LGS 505 W – 450A – 3/4/5 m
- K10413-55PHD-xM Uchwyt MIG LGP 550 W – 500A – 3/4/5 m
- K14096-1 Podwozie Speedtec
- K14141-1 Podwozie Dual
- K14105-1 Chłodnica COOL ARC® 46
- K10420-1 Chłodziwo Acarox (2x5l)
- K14130-1 Moduł LACI (Lincoln Arlink Communication Interface)
- K14121-1 Interfejs użytkownika U2
- K14122-1 Interfejs użytkownika U4
- K14123-1 Interfejs użytkownika U6
- K14124-1 Kasetka sterownicza wisząca (złącze 12-pinowe)
- K14125-1 Złącze 12-pinowe (Z)
- K14131-1 Rozdzielacz sygnału typu T - Arlink
- K14132-1 Adaptor 5-pinowy (M) / 12-pinowy (Z)
- K14135-1 Arlink-T-Power
- K14120-1 Złącze 6-pinowe (Z)



WEJŚCIE



WYJŚCIE



Inverter[®] STT[®] II

Proces Surface Tension Transfer[®] (przeniesienia napięcia powierzchniowego)

Rewolucyjny proces STT[®] II łączy w sobie innowacyjną technologię inwertorową o wysokiej częstotliwości z zaawansowaną technologią kontrolowanych przebiegów falowych (Waveform Control), zapewniając lepsze rozwiązania spawalnicze, niż urządzenie MIG wykorzystujące tradycyjny łuk zwarciowy.

Zalety

- Kontrolowane wtopienie i ilość energii liniowej – idealne do spawania połączeń z pełnym przetopem, szczelin lub cienkich materiałów bez przepalenia.
- Ograniczona ilość odprysków i dymów – poprzez odpowiednią kontrolę prądu spawania, by można było otrzymać optymalne przenoszenie kropli metalu w łuku spawalniczym.
- Różne gazy osłonowe, mieszanki na bazie argonu również z helem oraz 100% CO₂ przy drutach większej średnicy.
- Dobra kontrola lica i większe prędkości spawania. Może zastąpić urządzenie TIG w wielu zastosowaniach.
- Regulowana funkcja „Hot start” kontrolująca energię po zajarzeniu łuku.



- Dokładna kontrola prądu wejściowego (prąd podkładu i nachylenie opadania) dla zmniejszenia zakłóceń i przepaleń oraz zapewnienia właściwego wtopienia.
- Pełny zestaw funkcji: test gazu i drutu, regulacja czasu upalania i prędkości dojazdowej.

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60Hz)	Zakres prądu (A)	Parametry spawania	Zabezpieczenie (A)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)	Stopień ochrony / klasa izolacji
STT II	K1527-3	200/220/380/400/440V/3-faz.	5-450 (wart. szczyt.) 5-125 (podkład)	225A/29V/60% 200A/28V/100%	32	59	589 x 336 x 620	IP23 / H
Zestaw STT II	PSTT2-1-A					75	995 x 920 x 980	
STT II	K1527-4	400V/3-faz.				59	589 x 336 x 620	

Power Wave[®] C300

Idealny puls, możliwość różnych połączeń

Z przejrzystym i intuicyjnym w obsłudze interfejsem użytkownika oraz wieloma przydatnymi funkcjami wspomagającymi Power Wave[®] C300 jest bardzo łatwy w obsłudze. Posiada możliwość regulacji parametrów spawania oraz wyboru trybów spawania z uchwytu spawalniczego. Power Wave[®] C300 posiada w standardzie zaawansowane programy takie jak Power Mode[®] oraz Rapid Arc[®] oraz gniazdo Ethernet. Darmowe aktualizacje oraz nowe programy dostępne są na stronie internetowej: powerwavesoftware.com

Zalety

- Doskonała charakterystyka łuku w procesach Puls, Pulse on-Pulse[®], CV MMA oraz TIG DC.
- Spawanie szerokiej gamy materiałów: stal, stal nierdzewna, aluminium, stopy wysokoniklowe, stopy CuSi.
- RapidArc[®] do spawania stali niestopowych i stopowych z większą prędkością i mniejszą energią liniową.
- Proces PowerMode[®] do spawania różnych gatunków stali z małą ilością odprysków i dobrym wyglądem spoiny, nawet przy niższych napięciach łuku.
- Spawanie pulsem zapewnia idealną końcówkę drutu, gotową do ponownego spawania.
- Pamięć trybów pracy do przechowywania i szybkiego przywołania parametrów spawania. Ograniczenie parametrów spawania i dostęp do pamięci mogą być chronione hasłem.
- Przełącznik w rękojeści, którym możemy wybierać tryby pracy lub zmieniać prędkość podawania drutu podczas spawania.
- Chłodzenie cieczą przy zastosowaniu chłodziwa COOLARC[®] 50.

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60Hz)	Zakres prądu (A)	Parametry spawania	Zabezpieczenie (A)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)	Stopień ochrony / klasa izolacji
Power Wave [®] C300	K2865-1	230/400V/3-faz. (2.08-575V)	5-300	300A/29V/40%	40/25	50,4	478 x 356 x 610	IP23 / H



Procesy

- MIG STT[®]

Zalecany zestaw spawalniczy

- 4-rolkowy podajnik drutu LF-33 do drutu 1,0-1,2 mm
- Źródło prądu STT[®] na podwoziu jezdnym, przewód zasilający, zestaw przewodów spawalniczych
- Przewód zespolony 5 m, uchwyt MIG, reduktor gazowy

Akcesoria

- K10370-PG-xM Przewód zespolony
- K10429-15-xM Uchwyt MIG LGS 150 G – 150A – 3/4/5 m
- K10429-25-xM Uchwyt MIG LGS 250 G – 200A – 3/4/5 m
- K10413-25PHD-xM Uchwyt MIG LGP 250 G – 200A – 3/4/5 m
- K10413-25FX-xM Uchwyt MIG LGP 250 G FX – 200A – 3/4/5 m
- K10429-36-xM Uchwyt MIG LGS 360 G – 300A – 3/4/5 m
- K10413-36PHD-xM Uchwyt MIG LGP 360 G – 300A – 3/4/5 m
- K14094-1 Zdalne sterowanie – 15 m
- K10158-1 Adaptor szpuli Readi-reel[®]



WEJŚCIE



WYJŚCIE



Źródła inwertorowe

Procesy

- MIG Puls
- Pulse-On-Pulse[®]
- MIG/MAG
- Drut proszkowy
- MMA
- Lift TIG DC

Akcesoria

- GRD-400A-70-xM Przewód masowy 400A – 70 mm² – 10/15 m
- K10429-36-xM Uchwyt MIG LGS 360 G – 300A – 3/4/5 m
- K10413-36PHD-xM Uchwyt MIG LGP 360 G – 300A – 3/4/5 m
- K10413-42PHD-xM Uchwyt MIG LGP 420 G – 350A – 3/4/5 m
- K10429-505-xM Uchwyt MIG LGS 505 W – 450A – 3/4/5 m
- K10413-55PHD-xM Uchwyt MIG LGP 550 W – 500A – 3/4/5 m
- KP1696-x Zestaw rolek podających
- KP1697-x Zestaw rolek podających
- K14050-1 Chłodziwa COOL ARC[®] 50
- K10420-1 Chłodziwo Acorox (2x5l)
- K14087-1 Podwozie



WEJŚCIE



WYJŚCIE



Power Wave® S350 CE

Power Wave® S500 CE

Power Wave® S700 CE

Idealny puls, możliwość różnych połączeń

Power Wave® S350 i S500 to niezawodne urządzenia do spawania pulsem, zbudowane według nowej koncepcji modułowej. Standardowo wyposażone w pełny wachlarz synergicznych programów do spawania CV i pulsem. Oprócz tego zaawansowane procesy jak Power Mode® czy Rapid Arc® dostarczane są w standardzie. Starszy model z serii Power Wave S700 oferuje wysoką wydajność i zdolność do pracy w układzie tandem (Tandem MIG). Wszystkie modele obsługują protokół ArLink, który pozwala na współpracę z dowolnym cyfrowym podajnikiem drutu firmy Lincoln (od PF-4X do PF-84). Urządzenia Power Wave® mają wbudowane gniazdo Ethernet, przez które za pomocą firmowego oprogramowania użytkownik może kontrolować wszystkie parametry spawania. Lincoln Electric udostępnia użytkownikom darmowe aktualizacje, zawierające również nowe programy spawania ze strony internetowej: powerwavesoftware.com.

Zalety

- Doskonała charakterystyka łuku w procesach Puls, Pulse on-Pulse®, CV MMA oraz TIG DC.
- Spawanie szerokiej gamy materiałów: stal, stal nierdzewna, aluminium, stopy wysokoniklowe, stopy CuSi.
- Procesy Rapid X™ i RapidArc® do spawania stali niestopowych i stopowych z większą prędkością i mniejszą energią liniową.
- Proces PowerMode® do spawania różnych gatunków stali z małą ilością odprysków i dobrym wyglądem spoiny, nawet przy niższych napięciach łuku.
- Zapewnia również wysokojakościowe i wydajne spawanie aluminium.
- Spawanie pulsem zapewnia idealną końcówkę drutu, gotową do ponownego spawania.
- Zastosowanie modułu STT sprawia, że S350 staje się w pełni profesjonalnym urządzeniem do spawania pulsem i STT.
- Chłodzenie cieczą przy zastosowaniu chłodnicy COOLARC® 50.



Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60Hz)	Zakres prądu (A)	Parametry spawania	Zabezpieczenie (A)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)	Stopień ochrony / klasa izolacji
Power Wave® S350 CE	K2823-2		5-350	350A/31,5V/40%	45/30A	46,6	518 x 356 x 630	IP23 / H
Power Wave® S500 CE	K3168-1	230/380/415/460/575	5-500	500A/39V/60%	90/60A	68	570 x 356 x 630	
Power Wave® S700 CE	K3279-1		5-700	700A/44V/100%	90A	181	765 x 485 x 932	

Dane techniczne podajników drutu

Produkt	Indeks	Liczba rolek podających	Chłodzenie	Zasilanie	Parametry wyjściowe	Prędkość podawania drutu (m/min)	Średnica drutu (mm)		Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)
							lity	proszkowy		
PF-41	K14163-1	4	powietrze/ ciecz	40V DC	500A@60%	1,0-22	0,8-1,6	1,0-1,6	17	460 x 300 x 640
PF-42	K14107-1									
PF-44	K14108-1									
PF-46	K14109-1									



Procesy

- MIG Puls
- Pulse-on-Pulse MIG
- MIG/MAG
- Drut proszkowy
- MMA
- Lift TIG
- Żłobienie elektropowietrzne

Zalecany podajnik drutu

- PF-41, PF-42, PF-44, PF-46, PF-84, PF-84 Dual

Zalecany zestaw

- Podajnik drutu PF-4X
- Źródło Power Wave®, przewód zasilający, przewód masowy z zaciskiem + COOL ARC® 5X dla wersji chłodzonej cieczą
- Przewód zespolony 5 m, uchwyt MIG, reduktor gazowy

Akcesoria

- GRD-400A-70-xM Przewód masowy 400A -70 mm² - 10/15 m
- K10349-PG[W]-xM Przewód zespolony
- K10429-36-xM Uchwyt MIG LGS 360 G - 300A - 3/4/5 m
- K10413-36PHD-xM Uchwyt MIG LGP 360 G - 300A - 3/4/5 m
- K10413-42PHD-xM Uchwyt MIG LGP 420 G - 350A - 3/4/5 m
- K10429-505-xM Uchwyt MIG LGS 505 W - 450A - 3/4/5 m
- K10413-55PHD-xM Uchwyt MIG LGP 550 W - 500A - 3/4/5 m
- K2921-1 Moduł STT
- K14050-1 Chłodnica COOL ARC® 50
- K14050-2 Chłodnica COOL ARC® 50C (PW S700)
- K10420-1 Chłodziwo Acorox (2x5l)
- K14085-1 Podwozie
- K2444-3 Filtr CE (PW S700)
- K3004-1 Autodrive 19
- K3171-1 Autodrive 19 Tandem
- K2827-2 Zestaw DeviceNet (PW S350, PW S500)
- K3001-1 Zestaw dodatkowy (interfejs użytkownika, solenid, złącze 12-pinowe)
- K14165-1 Interfejs użytkownika U1
- K14121-1 Interfejs użytkownika U2
- K14122-1 Interfejs użytkownika U4
- K14123-1 Interfejs użytkownika U6
- K14124-1 Kasetka sterownicza wisząca (złącze 12-pinowe)
- K14125-1 Złącze 12-pinowe [Z]
- K14131-1 Rozdzielacz sygnału typu T - Arlink
- K14132-1 Adaptor 5-pinowy [M] / 12-pinowy [Z]



WEJŚCIE



WYJŚCIE



Power Wave® STT® Module Power Wave® Advanced Module

Wsparcie dla procesów STT®, AC i TIG HF

Moduł Power Wave® STT® umożliwia wszystkim kompatybilnym źródłom Power Wave® serii S i R pracę w trybie przenoszenia kropli metalu siłami napięcia powierzchniowego (Surface Tension Transfer®), który charakteryzuje się niezrównaną kontrolą jeziora podczas spawania blachy, konstrukcji oraz rurociągów. Moduł Power Wave® Advanced oprócz STT®, oferuje także kompatybilnym urządzeniom Power Wave® serii S procesy AC TIG i MIG do spawania aluminium.

Zalety

- Wyjątkowe sterowanie łukiem.
- UltiArc® – kontrola, w trybie sterowania synergicznego procesem STT® w czasie rzeczywistym, dostarczanego ciepła i parametrów spawania. W rezultacie operator może łatwo zmienić ustawienia.
- Budowa modułowa – pozwala na szybkie podłączenie i komunikację przez protokół ArcLink® z dowolnym źródłem Power Wave® serii S, podajnikiem drutu Power Feed® i chłodziwą.

Umożliwia pracę w trybie STT® /AC i TIG bez konieczności zakupu drugiego źródła zasilania.

- Zwarta konstrukcja – pozwala na umieszczenie modułu pod urządzeniem Power Wave® serii S, oszczędzając miejsce.
- Automatyeczna ochrona przed przepięciami.



Procesy dla Power Wave® STT® Module

- MIG-STT
- Power Wave® Advanced Module
- MIG-STT, AC MIG Puls
- AC TIG, AC TIG HF
- DC TIG, DC TIG HF, DC TIG-P, DC TIG-P HF

Zalecany zestaw spawalniczy

- Podajnik drutu PF-4X, 8X [Advanced Module]
- Źródło Power Wave®, przewód zasilający, przewód masowy z zaciskiem + COOL ARC® 25 dla wersji chłodzonej cieczą
- Przewód zespolony 5 m, uchwyt MIG, palnik TIG (Advanced Module), reduktor

Akcesoria do Advanced Module

- K3980-1 Zestaw CE-1
- K14144-1 Zestaw CE-2 TIG

WEJŚCIE WYJŚCIE



Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania	Parametry spawania	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)	Stopień ochrony
Power Wave® STT® Module	K2921-1	40V DC	500A/60%	21,3	292 x 353 x 630	IP23
Power Wave Advanced Module	K2912-1		350A/40%	32		

AKCESORIA

Przewody masowe z zaciskiem

Do Power Wave

Indeks:

- GRD-400A-70-10M (400A – 70 mm² – 10 m)
- GRD-400A-70-15M (400A – 70 mm² – 15 m)



Przewody zespolone

Szybkozłączka (x2), wąż gazowy, ostona, (2,5, 5, 10, 15, 20, 25 & 30 m) (cross switch)

Indeks:

Do Speedtec 405SP/505SP i Power Wave

- K10349-PG-xM (chłodzenie powietrzem)
- K10349-PGW-xM (chłodzenie cieczą)



Do STT II

- K10370-PG-xM (chłodzenie powietrzem)

ROLKI PODAJĄCE

2-rolkowe

- KP1696-030S 0,6-0,8 mm
- KP1696-035S 0,9 mm
- KP1696-045S 1,2 mm
- KP1696-052S 1,4 mm
- KP1696-1/16S 1,6 mm
- KP1697-035C 0,9 mm
- KP1697-045C 1,0-1,2 mm
- KP1697-052C 1,4 mm
- KP1697-1/16C 1,6 mm
- KP1697-068 1,8 mm
- KP1697-5/64 2,0 mm
- KP1697-3/32 2,4 mm



UCHWYTY MIG

Uchwyty LINC GUN™

W standardzie uchwyty te posiadają ergonomiczną rączkę, sprężyny po obu stronach kabla, teleskopowe styki i obrotowy przegub kulowy umieszczony na końcu uchwyty.

Chłodzenie powietrzem

UCHWYTY STANDARDOWE

- LGS 150G, 150A @ 60%
- K10429-15-xM 3 m, 4 m lub 5 m
- LGS 250G, 200A @ 60%
- K10429-25-xM 3 m, 4 m lub 5 m
- LGS 360G, 300A @ 60%
- K10429-36-xM 3 m, 4 m lub 5 m

UCHWYTY PREMIUM

- LGP 250G, 200A @ 60%
- K10413-25PHD-xM 3 m, 4 m lub 5 m
- LG 250G FX, 200A @ 60%
- K10413-25FX-xM 3 m, 4 m lub 5 m
- LGP 360G, 300A @ 60%
- K10413-36PHD-xM 3 m, 4 m lub 5 m
- LGP 420G, 350A @ 60%
- K10413-42PHD-xM 3 m, 4 m lub 5 m

Chłodzenie cieczą

UCHWYTY STANDARDOWE

- LGS 505W, 450A @ 100%
- K10429-505-xM 3 m, 4 m lub 5 m

UCHWYTY PREMIUM

- LGP 550W, 500A @ 100%
- K10413-55PHD-xM 3 m, 4 m lub 5 m



ZESTAW DEVICENET™

Umożliwia sterowanie źródłem poprzez DeviceNet™. Zawiera przewody i 5-pinowe złącze DeviceNet™, podłączane do panela tylnego źródła.



CHŁODNICE

COOL ARC® 50

Do PW C300 / S350 / S500
Indeks: K14050-1

COOL ARC® 46

Do Speedtec 405SP & 505SP
Do V350-PRO i DC400
Indeks: K14105-1

CHŁODZIWO ACOROX

(2x5l)
Indeks: K10420-1



PODWOZIA

- Podwozie z półką na butlę z gazem, dostarczane w formie zestawu, do pracy z Speedtec 405/505S & SP
Indeks: K14096-1

- Podwozie z półką na butlę z gazem, dostarczane w formie zestawu, do pracy z PW C300
Indeks: K14087-1

- Podwozie z półką na butlę z gazem, dostarczane w formie zestawu, do pracy z PW S350/500
Indeks: K14085-1

- 4-kołowy wózek na źródło prądowe i podajnik drutu. Platforma na butlę gazową i wygodne uchwyty. Niewielkie wymiary. Możliwość zamontowania dwóch podajników drutu PF-4x. Do pracy z Power Wave i Flextec.
Indeks: K3059-4





OPROGRAMOWANIE POWER WAVE®

Power Wave® Manager – CheckPoint™ – WeldScore™ – PowerWaveSoftware.com

Oprogramowanie Power Wave®

Monitorowanie projektów spawalniczych.
Wszędzie. W każdym momencie.



Power Wave® Manager

sterowanie procesem

- Wszystkie niezbędne dane do rejestracji, konfiguracji i zarządzania procesem spawania.



CheckPoint™

informacje o parametrach spawania w każdym miejscu na świecie.

- Przechowywanie danych w chmurze, dostęp praktycznie z dowolnego urządzenia.



WeldScore™

popraw jakość swojego produktu

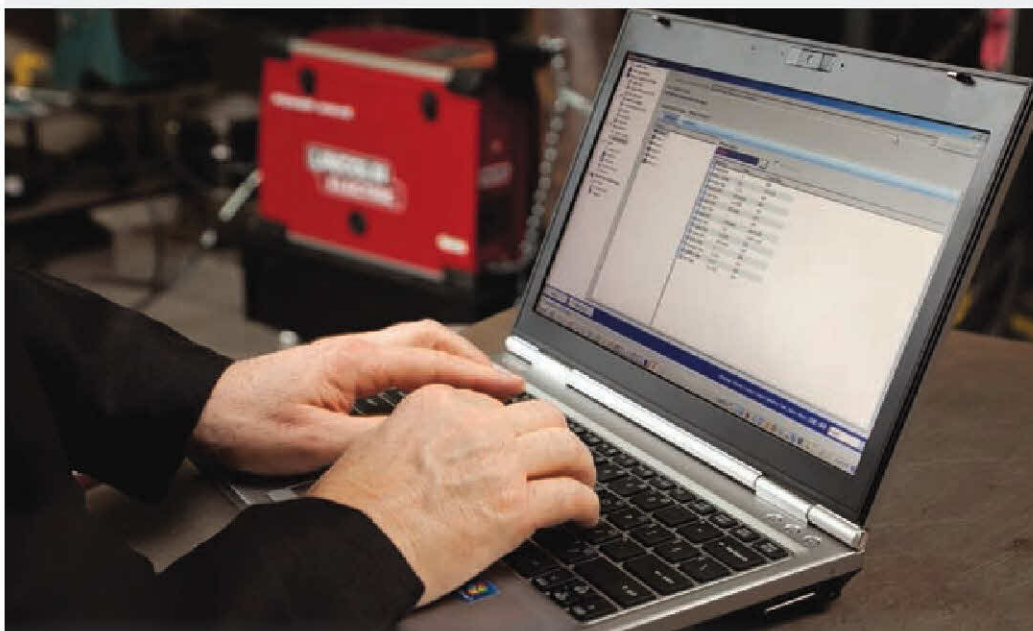
- Zintegrowana analiza jakości spawania, która może być wykorzystywana w systemach kontroli jakości w fabryce.



www.PowerWaveSoftware.com

aktualizuj bezpłatnie swoje oprogramowanie Power Wave®

- Dostęp do najbardziej zaawansowanych technologii w branży spawalniczej.



Oprogramowanie Power Wave® pozwala na:

- **zarządzanie** – monitorowanie projektów spawalniczych w dowolnym miejscu.
- **analizę** – podgląd parametrów spawania w czasie rzeczywistym.
- **kontrolę kosztów** – śledzenie wykonanej pracy i zużycia materiałów.
- **sterowanie procesem** – tworzenie własnych nazw i ustawienie limitów dla każdego zadania.
- **regulację** – zmiana dopuszczalnych parametrów spawania.

Oprogramowanie Power Wave®:

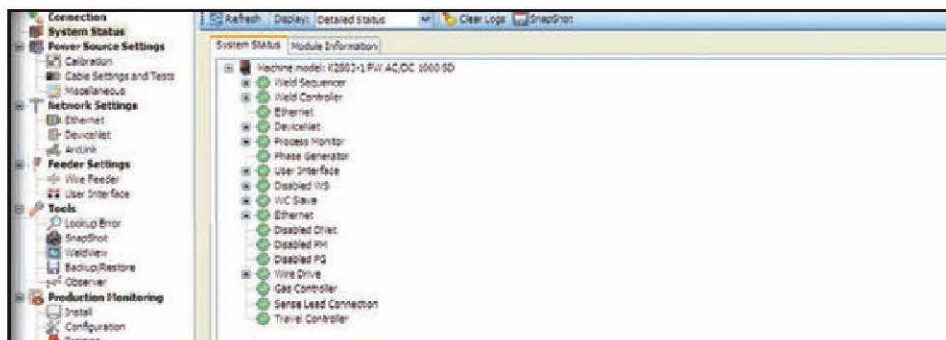
- usprawnia proces produkcji i jakość produktu
- zmniejsza koszty produkcji
- jest darmowe
- dostępne w wielu językach

Dlaczego warto używać oprogramowania Power Wave® ?

- **Zdalny monitoring** – podgląd informacji o procesie odbywającym się na dowolnym stanowisku z dostępem do sieci w czasie rzeczywistym.
- **Nadawanie nazw komórkom pamięci** – możliwość przypisania nazwy nastawom zgodnie z instrukcją technologiczną spawania (WPS), protokołem kwalifikowania technologii (PQR) lub innym danym.
- **Przechowywanie danych do ponownego użycia** – Funkcje Backup i Restore pozwalają na zapamiętanie i ponowne użycie danych, pochodzących z wcześniejszych prac.
- **Instalacja i konfiguracja Production Monitoring™ 2.2 i CheckPoint™** bezpośrednio z aplikacji.
- **Analiza w trybie offline** – Funkcje Snapshot i WeldView™ umożliwiają szybką i łatwą diagnostykę sprzętu spawalniczego.
- **Ocena stanu źródła zasilania** – Sprawdzenie kalibracji, stanu przewodów spawalniczych i innych ustawień roboczych bez odchodzenia od komputera.

Power Wave® Manager

Stan systemu



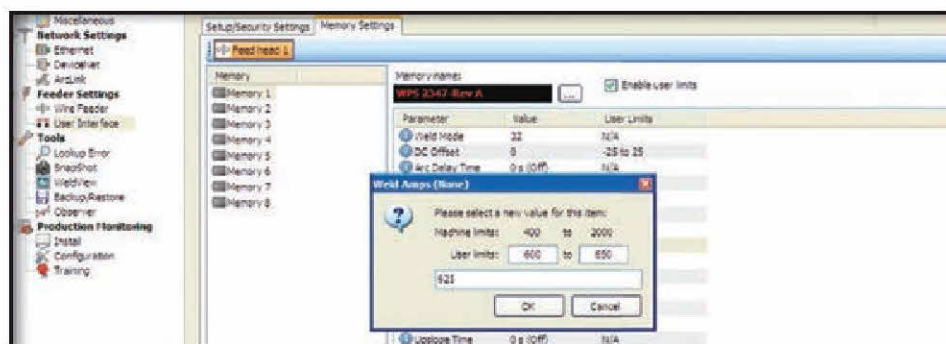
Sprawdzanie stanu każdego elementu w procesie spawania.

Ustawienia/zabezpieczenia



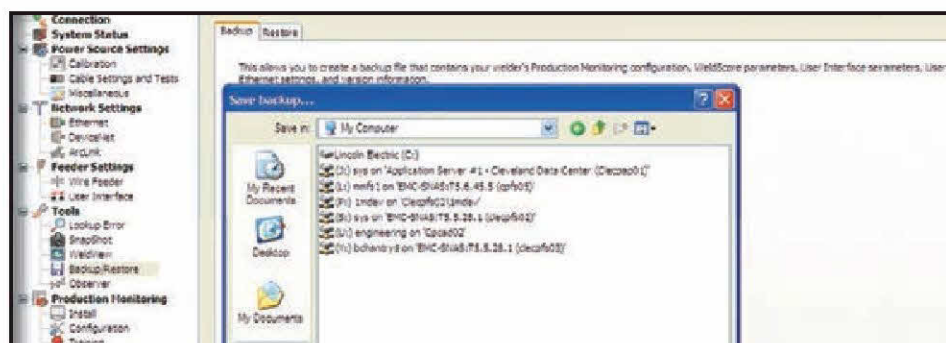
Przeglądanie i edycja danych, dotyczących prac spawalniczych.

Interfejs użytkownika



Przypisanie nazw nastawom przechowywanym w pamięci, zgodnie z instrukcją technologiczną spawania (WPS), protokołem kwalifikowania technologii (PQR) lub innym danym, w celu łatwego wyszukiwania w przyszłości.

Zapis/odczyt z pamięci



Zapis – przechowywanie danych i ustawień różnych konfiguracji na dysku twardym.

Odczyt – otwarcie i załadowanie zapisanych wcześniej danych i ustawień do urządzenia spawającego.

CheckPoint™

Przechowywanie danych w chmurze, dostęp niemal z dowolnego urządzenia

- **Skanowanie kodów kreskowych:**
Mobilna aplikacja CheckPoint™ umożliwia skanowanie kodów operatorów, materiałów eksploatacyjnych i części zamiennych. Odczytane informacje są zestawiane z danymi z urządzenia spawalniczego. Integracja ze skanerami przemysłowymi poprzez Bluetooth.
- **Prosty system zarządzania**
Można określić, kto ma dostęp przez komputery stacjonarne i urządzenia mobilne do przeglądania, analizowania danych, dokumentów i instrukcji dla każdego z urządzeń spawalniczych.

Korzyści

- **Prosta instalacja**
Nie wymaga zakupu, instalacji i aktualizacji do wersji standardowej. Aktualizacje są automatyczne i natychmiastowe.
- **Łatwa integracja:**
Nie są wymagane żadne bądź minimalne modyfikacje istniejących systemów IT, wystarczy podłączenie do Internetu.
- **Wygoda:**
Logowanie z dowolnego miejsca w każdym momencie.
- **Kompatybilność z urządzeniami mobilnymi**
Smartfony, tablety, laptopy i komputery stacjonarne z dowolną przeglądarką sieciową.
- **Graficzny interfejs użytkownika:**
Czytelna prezentacja parametrów spawania w panelu Pulse™.
- **Bezpieczeństwo, na którym możesz polegać:**
Fizyczna ochrona danych, szyfrowanie, uwierzytelnianie, itp.
- **Agregacja danych:**
Kompleksowe spojrzenie pozwoli ocenić wydajność sprzętu spawalniczego.
- **Eksport: danych**
Eksport danych i raportów w różnych formatach do dalszej analizy.



Always On™ i Pulse™ są znakami towarowymi I/Gear Online, LLC



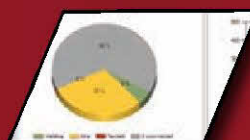
Alerty

Powiadomienia przez e-mail o stanie urządzenia i zużyciu drutu spawalniczego.



Monitoring produkcji

Status pracy każdego operatora itp.



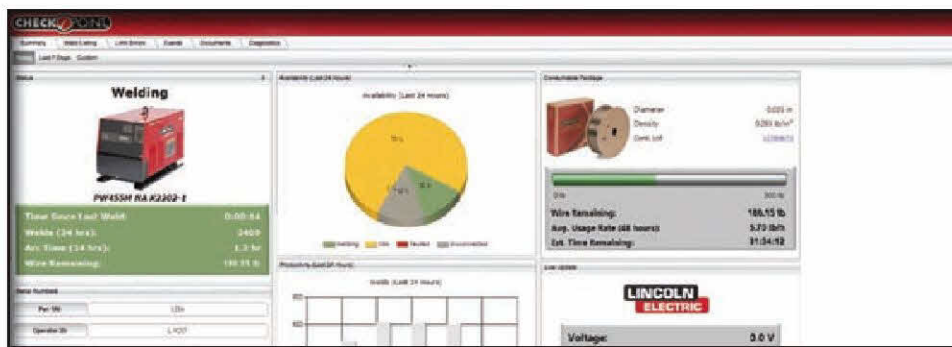
Gospodarka materiałami

Uproszczenie raportowania poprzez dokumentowanie danych audytu.

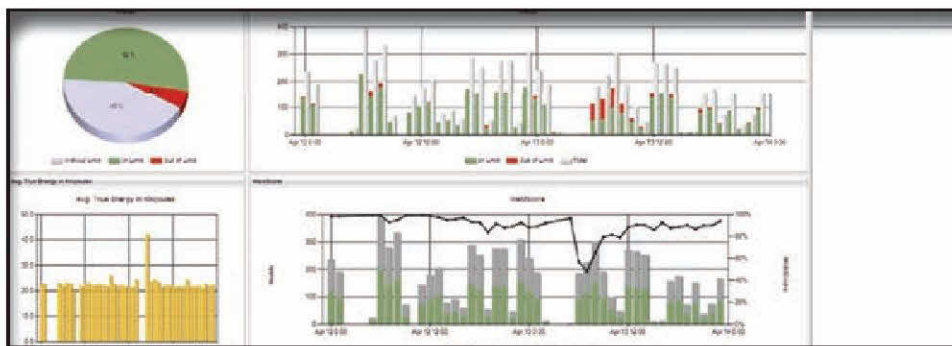


Checkpoint™

Informacja ogólna



Agregacja danych:



Profile spawalnicze



Sprzężenie z Lincoln Electric Q-Cert™



Wizualna prezentacja danych z każdego stanowiska produkcyjnego lub całej produkcji w jednym oknie. Zawiera wykresy i schematy, niezbędne parametry dla danego dnia, tygodnia lub innych okresów.

Przegląd procesu spawania w całym przedsiębiorstwie. Wspólny rejestr danych ze wszystkich stanowisk pozwala zidentyfikować problematyczne kwestie.

Prezentacja kluczowych cech spawalniczych: WeldScore™, True Energy™, prędkość podawania drutu, prąd/napięcie spawania i uzysk stopiwa z podziałem na profile spawalnicze. Porównanie szybkości zużycia materiałów na każdym stanowisku.

Aplikacja mobilna, która umożliwia odczyt numerów partii Lincoln Q1 i Q2 i skorelowanie ich z danymi procesu spawania. Bezpośredni związek między parametrami spawania i jakością materiałów eksploatacyjnych umożliwia prowadzenie automatycznej ewidencji dla systemów kontroli jakości w przedsiębiorstwie.

WeldScore™

Pozwala ocenić jakość spoiny w oparciu o zaakceptowaną próbkę

Najlepszy dla:

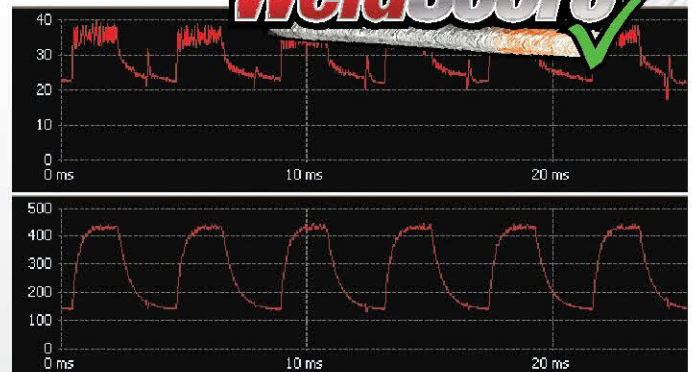
- poprawy kontroli jakości
- oceny i egzaminowania uczestników kursów szkoleniowych
- specjalnych aplikacji o specyficznych wymaganiach kontroli jakości
- programów testowych i certyfikacji operatorów

Korzyści

- WeldScore™ unikalny opatentowany system monitoringu 30 do 50 parametrów spawania.
- Zasadniczo różni się od systemów monitoringu opartych jedynie na kontroli napięcia i natężenia prądu.
- Dokładność zapewniona przez wysoką częstotliwość próbkowania danych (120 kHz) oraz dobrą znajomość systemu kontroli spawania.
- Ocena jakości spawania według określonych kryteriów.
- Analiza statystyczna wielu parametrów w celu uzyskania stabilnych i wiarygodnych wyników.



WeldScore™



WeldScore™: przykłady

Akceptowalna jakość – dostateczna ochrona gazu pozwala utworzyć połączenie spawalnicze bez wad.

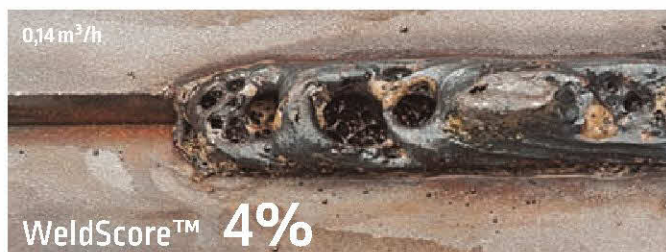


Zgodność z określonym „wzorem” na poziomie 99%.



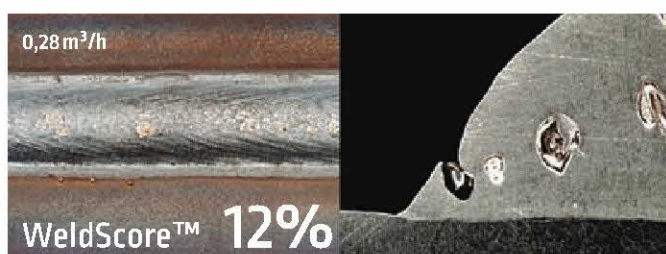
Niski przepływ gazu osłonowego

Spoina nieakceptowana – niewystarczająca ilość gazu powoduje wyraźnie widoczną porowatość.



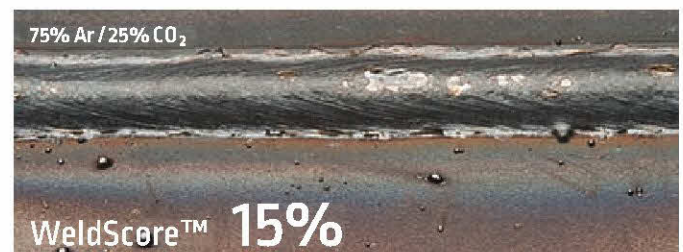
Niski przepływ gazu osłonowego

Porowatość wewnętrzna przy dobrym wyglądzie spoiny. Na przekroju poprzecznym spoiny widoczna porowatość, powstała z powodu niedostatecznej ilości gazu.



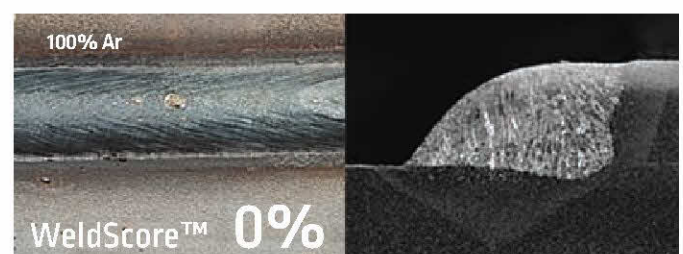
Niewłaściwa mieszanka gazu osłonowego

Spoina nieakceptowana – niewłaściwa mieszanka zwiększa ilość odprysków.



Niewłaściwa mieszanka gazu osłonowego

Dobry wygląd spoiny / słabe wtopienie – spoina wygląda dobrze i są minimalne odpryski. Pomimo to, w przekroju spoiny wyraźnie zauważalny brak przetopu ze względu na niewłaściwy rodzaj gazu osłonowego.





PÓŁAUTOMATYCZNE PODAJNIKI DRUTU

Do eksploatacji w trudnych warunkach
Płynne i niezawodne podawanie drutu
Przyjazny dla użytkownika interfejs

Półautomatyczne podajniki drutu

Analogowe

Linc Feed 22M, 24M i 24M PRO
Niewielkich rozmiarów, mocne, wszechstronne i kompletne



Linc Feed 33S, 33
Niewielkich rozmiarów, mocne, wszechstronne i kompletne



Cyfrowe

Power Feed® 22, 26
Przełone, cyfrowe podajniki drutu



Power Feed® 41, 42, 44, 46
Zaprojektowane do pracy z cyfrowymi źródłami prądu



Cyfrowe

Power Feed® 84 Single & Dual
Pojedyncze i podwójne podajniki drutu



Power Feed® 25M
Wysoka jakość, mobilna konstrukcja



Do pracy w terenie

LN-25 Pro & Dual Pro
Przełone podajniki do pracy w trudnych warunkach



LN-25X
Pełna kontrola pracy bez przewodu sterowniczego



LN 23P
Stworzony by działać



Analogowe	FUNKCJE					Prędkość podawania drutu (m/min)	ŚREDNICA DRUTU [mm]		FUNKCJE		
	MIG/MAG	Drut proszkowy MMA	Lift TIG	Żłobienie	Drut lity		Drut proszkowy	Liczba rolek podających	Chłodzenie	Gwarancja (lata)	
Linc Feed 22M	●	●				1,0-20	0,8-1,6	1,0-1,6	2	powietrze/ ciecz	3
Linc Feed 24M	●	●									3
Linc Feed 24M PRO	●	●									3
Linc Feed 33S	●	●									3
Linc Feed 33	●	●									3

Cyfrowe	FUNKCJE					Prędkość podawania drutu (m/min)	ŚREDNICA DRUTU [mm]		Liczba rolek podających	Chłodzenie	Gwarancja (lata)
	MIG/MAG	Drut proszkowy MMA	Lift TIG	Żłobienie	Drut lity		Drut proszkowy				
Power Feed® 22	●	●	●	●	●	1,0-20	0,8-1,6	1,0-1,6	4	powietrze/ ciecz	3
Power Feed® 26	●	●	●	●	●						3
Power Feed® 41	●	●	●	●	●						3
Power Feed® 42	●	●	●	●	●	2,0-30	0,6-1,6 (wysoka prędkość)	1,0-2,0	4	powietrze/ ciecz	3
Power Feed® 44	●	●	●	●	●						3
Power Feed® 46	●	●	●	●	●						3
Power Feed® 84	●	●	●	●	●	2,0-30	0,6-2,4 (niska prędkość)	1,0-3,0	2	powietrze/ ciecz	3
Power Feed® 84 Dual	●	●	●	●	●						3
Power Feed® 25M	●	●	●	●	●	1,3-20,3	0,6-1,6	0,8-2,4	2	powietrze/ ciecz	3

Do pracy w terenie	FUNKCJE					Prędkość podawania drutu (m/min)	ŚREDNICA DRUTU [mm]		Liczba rolek podających	Chłodzenie	Gwarancja (lata)
	MIG/MAG	Drut proszkowy MMA	Lift TIG	Żłobienie	Drut lity		Drut proszkowy				
LN-23 P		●				0,76-6,7		1,7-2,0	2	powietrze	3
LN-25 Pro	●	●				1,3-17,7	0,6-1,6	0,8-2,0			3
LN-25X	●	●				1,3-17,7	0,6-1,6	0,8-2,0			3

SYMBOL: ○ Doskonały ● Dobry ▲ Opcjonalny

Linc Feed 22M, 24M i 24M PRO

Niewielkich rozmiarów, mocne, wszechstronne i kompletne

Podajniki LF-22M, LF-24M i LF-24M Pro to przenośne urządzenia, zapewniające płynną i stabilną regulację podawania drutu. Posiadają dwu- lub czterorolkowe mechanizmy podające, funkcje testu drutu, testu wypływu gazu przed zajarzeniem łuku oraz regulację czasu upalania drutu. Mogą być montowane bezpośrednio na źródłach lub poruszać się po podłożu na kółkach. Przewód zespolony do podłączania podajnika ze źródłem jest wykonywany w różnych długościach, co pozwala na prowadzenie prac spawalniczych w pewnej odległości od źródła.



Zalety

- Płynna regulacja prędkości podawania drutu
- Przetątnik trybu pracy 2/4 takt.
- Funkcja testu wypływu gazu zapewniająca wymaganą osłonę gazową.
- Regulacja długości wolnego wylotu drutu zapobiega przyklejeniu końcówki drutu do jeziorunku po zakończeniu spawania.
- Dostarczane po zamontowaniu na podwoziu.
- Funkcja testu drutu używana do przeciągnięcia drutu przez uchwyt po wymianie szpuli.
- Czytelne mierniki cyfrowe A/V (opcja dla LF22M).
- Funkcja regulacji prędkości dojazdowej ułatwia start (oprócz LF22M). Dodatkowo LF24M PRO posiada panel sterowania synergicznego dla ułatwienia nastawienia odpowiednich parametrów oraz regulację czasu wypływu gazu przed zajarzeniem łuku (zapewnia właściwą ochronę gazową).

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Liczba rolek podających	Chłodzenie	Parametry spawania	Zasilanie	Prędkość podawania drutu (m/min)	Średnica drutu (mm)		Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)
							lity	proszkowy		
LF-22M	K14064-1	2	powietrze						15	
LF-24M	K14065-1W	4	powietrze/ciecz	500A/60%	34-44V AC	1-20	0,8-1,6	1,0-1,6	17	440 x 275 x 636
LF-24M PRO	K14066-1W									

Procesy

- MIG/MAG
- Drut proszkowy



Zalecane źródła prądowe

- Powertec® 3055 / 3655 / 4255 / 5055

W zestawie

- Zestaw rolek podających 1,0-1,2 mm
- Zestaw do podłączenia chłodzenia cieczą (oprócz LF22M)

Akcesoria

- K10347-PG(W)-xM Przewód zespolony
- K10429-15-xM Uchwyt MIG LGS 150 G – 150A – 3/4,5 m
- K10429-25-xM Uchwyt MIG LGS 250 G – 200A – 3/4,5 m
- K10413-25PHD-xM Uchwyt MIG LGP 250 G – 200A – 3/4,5 m
- K10429-36-xM Uchwyt MIG LGS 360 G – 300A – 3/4,5 m
- K10413-36PHD-xM Uchwyt MIG LGP 360 G – 300A – 3/4,5 m
- K10429-505-xM Uchwyt MIG LGS 505 W – 450A – 3/4,5 m
- K10413-55PHD-xM Uchwyt MIG LGP 550 W – 500A – 3/4,5 m
- K115-1/2 Uchwyt Innershield 450A – 82° – 3 mm – 3/4,6 m
- K126-1/2 Uchwyt Innershield 350A – 62° – 1,6 mm – 3/4,6 m
- KP14016-x Rolki podające (2R)
- KP14017-x Rolki podające (4R)
- K10158-1 Adaptor szpuli Readi-reel®
- K14032-1 Podwozie (duże obciążenia)
- K14073-1 Wyświetlacz A/V (LF22M)



Linc Feed 33S & 33

Niewielkich rozmiarów, mocne, wszechstronne i kompletne

Podajniki drutu LF33 i 33S zostały zaprojektowane, aby sprostać ekstremalnym warunkom pracy. Są niezwykle wytrzymałe i proste w użyciu oraz mają niewielkie wymiary. Posiadają solidną obudowę oraz podwozie jezdne, pozwalające na pracę w ciężkich warunkach przemysłowych. W podajnikach tych można stosować szpule D300 (15 kg), D200 (5 kg) z drutami litymi oraz proszkowymi, a także druty samoosłonowe Innershield. Podajnik LF33, posiada przetątnik trybu pracy 2/4 takt, test drutu i wypływu gazu oraz regulację czasu upalenia drutu. Wyposażony jest również w dwa czytelne wyświetlacze napięcia i prądu spawania.



Zalety

- Małe, odporne oraz łatwe w obsłudze – wyposażone w czytelne wyświetlacze napięcia i prądu spawania.
- Wszystkie podajniki wyposażone w doskonały, 4-rolkowy zespół podający drut i silnik o dużej mocy.
- Elektroniczny system stabilizacji prędkości podawania drutu.



Dane techniczne podajników drutu

Produkt	Indeks	Liczba rolek podających	Chłodzenie	Parametry spawania	Zasilanie	Prędkość podawania drutu (m/min)	Średnica drutu (mm)		Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)
							lity	proszkowy		
LF-33S	K14051-1	4	powietrze/ciecz	500A/60%	34-44V AC	1-20	0,8-1,6	1,0-2,4	12	350 x 195 x 530
LF-33	K14030-1W									

Procesy

- MIG/MAG
- Drut proszkowy



Zalecane źródła prądowe

- STT® II / CV-425 / CV-510
- DC-400
- Invertec® V350 PRO
- Flextec® 650 (ograniczone parametry spawania)
- Ranger® 305D / Vantage® 410/500

W zestawie

- Zestaw rolek podających 1,0-1,2 mm
- Zestaw do podłączenia chłodzenia cieczą (LF 33)

Akcesoria

- K10347-PG(W)-xM Przewód zespolony
- K10370-PG-xM Przewód zespolony
- K115-1/2 Uchwyt Innershield 450A – 82° – 3 mm – 3/4,6 m
- K126-1/2 Uchwyt Innershield 350A – 62° – 1,6 mm – 3/4,6 m
- KP14017-x Zestaw rolek podających (4R)
- K14034-1 Zdalne sterowanie (LF33)
- K10158-1 Adaptor szpuli Readi-reel® (15 kg)
- K14032-1 Podwozie do dużych obciążeń
- Uchyty MIG: takie same jak dla LF 22M, LF 24M i LF 24M Pro



Power Feed® 22, 26

Przenośne, cyfrowe podajniki drutu

Power Feed® 22 i Power Feed® 26 to najnowsze, przenośne podajniki drutu współpracujące ze wszystkimi cyfrowymi urządzeniami wieloprocessowymi Lincoln Electric. Są idealnym rozwiązaniem dla prac w przemyśle budowlanym, stoczniowym lub przy budowie rurociągów. Ognioodporna obudowa z poliwęglanu zapewnia podajnikom Power Feed® 22 i Power Feed® 26 mały ciężar i kompaktowy design, umożliwiając łatwy transport i zastosowanie nawet w trudnych warunkach.

Power Feed® 22 jest wyposażony w przejrzyste, cyfrowe mierniki (widoczne ustawienia zadane i rzeczywiste), funkcję Trim, wybór trybu pracy. Posiada 8 programów z szybkim dostępem: 4 przypisane na stałe dla typowych procesów spawalniczych (MIG, MMA, TIG, drut proszkowy) plus 4, które można skonfigurować indywidualnie i zapisać w pamięci urządzenia. Power Feed® 26 posiada kolorowy wyświetlacz TFT z intuicyjnym menu (ikony zamiast tekstu) oraz całą gamę dodatkowych funkcji. Pozwala na podłączenie uchwyty push-pull dla osiągnięcia doskonałych wyników w spawaniu aluminium. Power Feed® 26 posiada złącze USB, funkcję przełączania procedur i możliwość ustawienia limitów parametrów spawania.

Zalety

- Funkcja podwójnej procedury dają operatorowi możliwość nastawienia dwóch niezależnych zestawów parametrów spawania i przełączania się między nimi.
- Wytrzymała, poliwęglanowa obudowa – ognioodporna, lekka i kompaktowa, umożliwia łatwy transport i zastosowanie nawet w trudnych warunkach środowiskowych.
- Najwyższej klasy system podawania drutu – nowy, 4-rolkowy mechanizm podawania drutu pozwala na większą wydajność oraz niezawodność w podawaniu różnego typu drutów spawalniczych, w tym drutów aluminiowych.
- Wzmocniona, mobilna konstrukcja – idealna do pracy z długimi przewodami zespolonymi, w przemyśle budowlanym, stoczniowym i przy produkcji maszyn ciężkich.
- Interfejs użytkownika – czytelne, cyfrowe wyświetlacze LED (PF-22) lub kolorowy wyświetlacz TFT z intuicyjnymi ikonkami (PF-26).
- Funkcje Hot/Soft Start, krater i pozostałe funkcje standardowe (PF-26).
- Oświetlenie wewnętrzne – diody LED oświetlające mechanizm podawania drutu.
- Szczelna obudowa zabezpiecza komponenty podajnika i sam drut spawalniczy przed kurzem i brudem z zewnątrz.



Dane techniczne podajników drutu

Power Feed	Indeks	Liczba rolek podających	Chłodzenie	Zasilanie	Parametry wyjściowe	Prędkość podawania drutu (m/min)	Średnica drutu (mm)			Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)
							lity	proszkowy	aluminiowy		
PF-22	K14110-1	4	powietrze/ ciecz	40V DC	500A@60%	1,0-22	0,8-2,4	0,9-2,4	1,0-2,4	14,8	380 x 220 x 590
PF-26	K14138-1									15,2	

Funkcje

Power Feed	Interfejs użytkownika	Wyświetlacz graficzny	Standardowe sterowanie	Wyświetlacze cyfrowe	Krater	Hot/Soft Start	Nastawy wstępne	Programy synergiczne	Pamięć / limity parametrów	USB
PF-22	U2-U6	-	✓	-	✓	-	✓	✓	-	-
PF-26	U2-U6	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓



Procesy

- MIG Puls
- MIG/MAG
- MIG-STT
- Drut proszkowy
- MMA
- TIG
- Złobienie elektropowietrzne

Zalecane źródła prądowe

- Power Wave® S350, S500
- Speedtec® 405S, 405SP, 505S, 505SP

W zestawie

- Rolki podające 1,0-1,2 mm
- Interfejs użytkownika
- Przepływomierz
- Łańcuch

Akcesoria

- K10095-1-15M Zdalne sterowanie
- K14126-1 Zdalne sterowanie RC-42 (PF-22)
- K14091-1 Zdalne sterowanie MIG 7 m (PF-26)
- K14121-1 Interfejs użytkownika U2
- K14123-1 Interfejs użytkownika U6
- K14124-1 Obudowa zdalnego sterowania
- E/H-400A-70-xM Uchwyt elektrodowy 400A – 70 mm² – 5/10 m
- K2909-1 Adaptor 6-pinowy (Z) / 12-pinowy (M)
- K14132-1 Adaptor 5-pinowy (M) / 12-pinowy (Z)
- K14042-1 Adaptor dla szpuli S200
- K363P Adaptor dla szpuli Reel-Ready®
- K10349-PG(W)-xM Przewód zespolony
- KP10519-8 Adaptor TIG EURO
- K10513-26-4 Palnik TIG LT 26 G
- K10413-x-x Uchwyty MIG
- FL060180600-L Uchwyt do złobienia elektropowietrzne FLAIR 600
- K10343 Adaptor uchwyty Innershield®
- K115-1/2 Uchwyt Innershield 450A – 82° – 3 mm – 3/4,6 m
- K126-1/2 Uchwyt Innershield 350A – 62° – 1,6 mm – 3/4,6 m
- K14152-1 Moduł analogowo-cyfrowy LADI (Lincoln Analog-Digital Interface)



Power Feed® 41, 42, 44, 46

Zaprojektowane do pracy z cyfrowymi źródłami prądu

Gama podajników Power Feed została zaprojektowana aby połączyć łatwą obsługę i kontrolę procesu przez operatora wraz z doskonałym podawaniem drutu. W zależności od potrzeb, podajniki Power Feed dostarczane są ze standardowym podwoziem lub na podwoziu przeznaczonym do stosowania w ciężkich warunkach przemysłowych, wyposażone są również w specjalny hak do zawieszenia na wysięgniku.

Podstawowy model PF-41 może być stosowany jedynie do spawania CV MIG (tryb 5), ale pozostałe z gamy (PF-42, 44, 46) mogą pracować we wszystkich trybach na wieloprocessowych lub zaawansowanych, cyfrowych (Arclink®) źródłach spawalniczych Lincoln Electric. Podajniki różnią się interfejsem użytkownika (UI) oraz zainstalowanymi funkcjami. Podstawowy interfejs „U0” pozwala jedynie na kontrolę napięcia oraz prędkości podawania drutu (WFS), bardziej zaawansowany interfejs „U2” został wyposażony w cyfrowe wyświetlacze, funkcję Trim, wybór trybu pracy oraz podstawowe funkcje związane z rozpoczęciem/zakończeniem spawania. Interfejsy „U4” i „U6” posiadają kolorowy wyświetlacz TFT z intuicyjnymi ikonkami oraz bardziej zaawansowane funkcje. Najwyższej klasy podajnik PF-46 z interfejsem „U6” posiada kompletną, opisaną wyżej funkcjonalność, ponadto: gniazdo USB, szybką zmianę procedury w trakcie spawania, moduł pamięci, możliwość wprowadzania parametrów granicznych oraz wyłącznik oświetlenia wewnętrznego podajnika, przydatny przy pracy przy słabym oświetleniu. Wszystkie podajniki serii Power Feed 4X mogą zostać wyposażone w regulator przepływu gazu, wytrzymałe podwozie przemysłowe lub oczko do podnoszenia.

Zalety

- Mały, odporny, łatwy w przenoszeniu, wyposażony w czytelny wyświetlacz (za wyjątkiem PF-41)
- Wykorzystuje do komunikacji cyfrowy protokół Arclink®, stając się najlepszym wyborem dla doskonałej i szybkiej komunikacji ze źródłem.
- Czterorolkowy zespół podający z mocnym silnikiem.
- Funkcje Hot/Soft Start, procedura krateru (za wyjątkiem PF-41) oraz funkcje podstawowe.
- Intuicyjny interfejs użytkownika pozwala na łatwe ustawianie parametrów spawania
- Możliwość sterowania z uchwytu (PF-46, opcjonalnie PF-44).
- Funkcja „push-pull” zapewniająca doskonałą wydajność podczas spawania aluminium (PF-46, opcjonalnie PF-44).
- Wyposażony w podwozie z kółkami – w standardzie.

Procesy

- MIG/MAG
- Drut proszkowy
- MMA
- TIG
- Żłobienie elektropowietrzne

Zalecane źródła prądowe

- Power Wave® 5350, 5500, 5700
- Speedtec® 405S, 405SP, 505S, 505SP

W zestawie

- Rolki podające 1,0-1,2 mm
- Interfejs użytkownika

Akcesoria

- K14121-1 Interfejs użytkownika U2
- K14122-1 Interfejs użytkownika U4
- K14123-1 Interfejs użytkownika U6
- K14124-1 Kasetka sterownicza wisząca (złącze 12-pinowe)
- K14127-1 Podwazie Power Feed Heavy Duty
- K14128-1 Uchwyt do zawieszenia
- K14125-1 Złącze 12-pinowe (Z)
- K14120-1 Złącze 6-pinowe (Z)
- K2909-1 Adaptor 6-pinowy (Z)
- /12-pinowy (M) do zdalnego sterowania – 0,5 m
- K14111-1 Regulator przepływu gazu
- K14126-1 Zdalne sterowanie RC-42 (2 potencjometry)
- K10095-1-15M Zdalne sterowanie – 15 m
- K14091-1 Zdalne sterowanie MIG 7 m
- K870 Sterownik nożny (pedał do regulacji prądu spawania)
- KP10519-8 Adaptor TIG EURO
- K14131-1 Rozdzielacz sygnału typu T – Arclink
- K14132-1 Adaptor 5-pinowy (M) / 12-pinowy (Z)
- KP14017-x Zestaw rolek podających (4R)
- K14152-1 Moduł analogowo-cyfrowy LADI (Lincoln Analog-Digital Interface)



Dane techniczne podajników drutu

Produkt	Indeks	Liczba rolek podających	Chłodzenie	Parametry wyjściowe	Zasilanie	Prędkość podawania drutu (m/min)	Średnica drutu (mm)		Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)
							łity	proszkowy		
PF-41	K14163-1	4	powietrze/ ciecz	500A@60%	40V DC	1,0-22	0,8-1,6	1,0-1,6	17	460 x 300 x 640
PF-42	K14107-1									
PF-44	K14108-1									
PF-46	K14109-1									

Funkcje

Produkt	Interfejs użytkownika	Wyświetlacz graficzny	Standardowe sterowanie	Wyświetlacze cyfrowe	Krater	Hot/Soft Start	Nastawy wstępne	Programy sygnalizacyjne	Pamięć / limity parametrów	Funkcje blokady
PF-41	U0	-	✓	-	-	-	-	-	-	-
PF-42	U2	- (LED)	✓	✓	✓	-	✓	✓	-	-
PF-44	U4	TFT	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓
PF-46	U6	TFT	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

WEIŚCIE WYIŚCIE



Power Feed® 84 Single & Dual

Pojedyncze i podwójne podajniki drutu

Ze względu na łatwość użycia Power Feed® 84 jest rewolucyjny i uniwersalny. Zaprojektowany, aby maksymalizować wydajność źródeł Power Wave® serii S. Kombinacja zaawansowanego technologicznie źródła prądowego i podajnika drutu, przewyższająca w działaniu tradycyjne metody spawania. Kasetka sterownicza podajnika Power Feed™ 84 może być umieszczona w dowolnym miejscu – na źródle prądowym lub w pobliżu miejsca spawania. Power Feed® 84 Dual jest zaprojektowany do prac, które wymagają od procesu dużej elastyczności i jednocześnie doskonałej jakości. Słowo „Dual” w nazwie podajnika znaczy, że można zamontować różnego rodzaju druty w podajniku, co pozwala na spawanie np. stali nierdzewnej i aluminium, korzystając z jednego źródła prądowego. Elastyczność tego podajnika w połączeniu z zaletami nowych źródeł prądowych Power Wave® Lincoln Electric sprawi, że spawanie MIG/MAG, STT czy pulsem stanie się bardzo łatwe.

Zalety

- Światowej klasy parametry spawania stali, stali nierdzewnej, aluminium i innych materiałów.
- Technologia Kontrolowanych Przebiegów Falowych® [Waveform Control] obejmująca opatentowane procesy Pulse-On-Pulse® (pozwalający uzyskać wygląd spoiny takiej, jak podczas spawania metodą TIG) oraz Power Mode® (zapewniający stabilny łuk, przy spawaniu niedużym prądem).
- Wykorzystuje do komunikacji cyfrowy protokół ArcLink®, stając się najlepszym wyborem dla doskonałej i szybkiej komunikacji ze źródłem.
- Proces spawania pulsem MIG, idealny do minimalizacji ilości odprysków, niskiej energii liniowej i prac w pozycjach wymuszonych.
- Łatwy w obsłudze panel sterowania z dużymi wyświetlaczami znacznie ułatwia ustawienie i kontrolę parametrów spawania.
- Funkcja „push-pull” zapewniająca doskonałą wydajność podczas spawania aluminium.



Procesy

- MIG/MAG
- Puls MIG
- MIG STT
- Drut proszkowy
- MMA
- TIG

Zalecane źródła prądowe

- Power Wave® S350, S500
- Speedtec® 405S, 405SP, 505S, 505SP

W zestawie

- Osłona szpuli
- Adaptor szybkozłączki
- Zestaw do podłączenia chłodzenia cieczą
- Adaptor Twist Mate™ (M) – końcówka oczkowa
- Power Feed 84 – U/I, bez szpuli, USB
- Przewód sterowniczy
- Standardowy stojak szpuli drutu
- Rolki podające, 1,2 mm, radełkowane w kształcie litery V
- Rolki podające, 1,6 mm, radełkowane w kształcie litery V

Akcesoria

- K3336-3 PF84 – Zestaw do konwersji podajnika ze zintegrowaną szpulą drutu (Bench) do wersji z zewnętrzną szpulą drutu (Boom).
- KP1505-x Zestaw rolek prowadzących (drut lity i proszkowy)
- KP1507-x Zestaw rolek prowadzących (drut aluminiowy)
- D-1901-076-1R & D-1319-010-1R Adaptor szybkozłączki przewodu gazowego



WEJŚCIE WYJŚCIE



Dane techniczne podajników drutu

Produkt	Indeks	Liczba rolek podających	Chłodzenie	Parametry wyjściowe	Zasilanie	Prędkość podawania drutu (m/min)	Średnica drutu (mm)		Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)
							lity	proszkowy		
PF84 CE Single ONE PAK	K3329-1-P	4	powietrze/ ciecz	600A@60%	40V DC	2-30	0,6-1,6	1,0-2,0	25,8	450 x 430 x 770
[wysoka prędkość]										
PF84 CE Dual ONE PAK	K3331-1-P						0,6-2,4	1,0-3,0	43,2	450 x 590 x 850
							[niska prędkość]			



LN-25 Pro & Pro Dual

Przenośny podajnik do zastosowania w trudnych warunkach pracy

Zbudowany na podstawie doświadczeń i ogromnej popularności podajnika LNTM-25, nowy podajnik LNTM-25 PRO jest równie prosty w obsłudze, niezawodny i łatwy w serwisowaniu. LNTM-25 PRO jest idealny do przemysłowych prac konstrukcyjnych, w stoczniach i wszelkiego rodzaju zakładach produkcyjnych. Mechanizm podawania drutu MAXTRAC[®] jest niewątpliwie największym atutem podajnika, a dodatkowo wymienna obudowa i wiele innych opcji, umożliwiają zmianę konfiguracji podajnika w mniej niż 5 minut. LNTM-25 PRO jest dostępny w dwóch wersjach: standardowej i Dual



- Model standardowy może być zasilany napięciem łuku i nie wymaga stosowania przewodu sterowniczego.
- Model Dual Power dodatkowo posiada możliwość sterowania za pomocą przewodu sterowniczego, cyfrowe wyświetlacze parametrów spawania oraz możliwość pracy w technologii MIG-STT[®].

Zalety

- Zapadka blokująca i podtrzymująca proces spawania, pozwala na wykonywanie długich złączy w komfortowy dla spawacza sposób.
- Analogowy miernik napięcia ze wskaźnikiem LED rodzaju polaryzacji.
- Cyfrowe mierniki dla dokładniejszej kontroli parametrów.
- Niski ciężar, odporność na uszkodzenia mechaniczne oraz na działanie płomieni zapewniają perfekcyjną ochronę komponentów.
- Obudowa podajnika może być wymieniona w mniej niż 5 minut.

Dane techniczne podajników drutu

Produkt	Indeks	Liczba rolek podających	Chłodzenie	Zasilanie	Prędkość podawania drutu (m/min)	Średnica drutu (mm)		Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)
						lity	proszkowy		
LN 25 Pro	K2613-5	2	powietrze	15-110V DC	1,3-17,7	0,6-1,6	0,8-2,0	16	381 x 221 x 599
LN 25 Pro Dual	K2614-3			15-110V DC lub 24-42V AC					

Procesy

- MIG/MAG
- Innershield

Zalecane źródła prądowe

- Wszystkie źródła CV i agregaty spawalnicze

Akcesoria

- K10194-xM Przewody zasilające (LN25 Pro)
- K1841-x Przewody zasilające (LN25 Pro Dual)
- K115-1/2 Uchwyt Innershield 450A - 82° - 3mm - 3/4,6m
- K126-1/2 Uchwyt Innershield 350A - 62° - 1,6mm - 3/4,6m
- KP1696-0455 Zestaw rolek podających 1,2 mm
- KP1696-x Zestaw rolek podających
- KP1697-x Zestaw rolek podających
- K489-9 Adaptor Eurozłącza
- K2596-2 Zapasowa obudowa
- K2330-2 Zestaw timera do regulacji czasu wypływu gazu przed i po spawaniu oraz upalania drutu
- K435 Adaptor szpuli 6,3 kg
- K14095-1 Adaptor 8/14-pinów



Cyfrowe

Power Feed[®] 25M

Wysoka jakość, mobilna konstrukcja

W pełni funkcjonalne urządzenie Lincoln Electric do wszelkich prac spawalniczych. Opatentowana konstrukcja MAXTRAC[®], lekka i wytrzymała gwarantuje wymaganą jakość spawania. Lekka i wytrzymała konstrukcja oraz opatentowany mechanizm podawania drutu MAXTRAC[®] gwarantują wymaganą jakość spawania.



Zalety

- Do eksploatacji w trudnych warunkach. Odpowiednie do zastosowań w przemyśle budowlanym i stoczniowym. Bogaty zestaw funkcji w wersji podstawowej, urządzenie jest dostępne w obudowie z tworzywa sztucznego lub aluminium.
- Panel wyboru procesu spawania (MSP4) pozwala na łatwy dostęp do bibliotek Power Wave[®]. Dostosowanie parametrów spawania jest możliwe w ciągu kilku minut.
- Oświetlenie wewnętrzne – diody LED oświetlające mechanizm podawania drutu.
- Ogrzewanie wewnętrzne i zamknięta obudowa pozwala kontrolować zawartość wilgoci na powierzchni materiałów spawalniczych.
- Przełącznik procedury A/B i ustawienia pamięci pozwalają na szybkie zmiany warunków spawania podczas pracy.

Procesy

- MIG/MAG
- MMA
- MIG Puls
- TIG
- MIG-STT[®]
- Żłobienie elektropowietrzne
- Drut proszkowy

W zestawie

- Przewód elektrodowy
- Panel MSP4
- Szybka zmiana procedury / pamięć
- Złącze dla uchwytów „Push-Pull”
- Złącze zdalnego sterowania
- Tuleja uchwytu
- Przekładnia ze standardowym i podwyższonym momentem obrotowym



Dane techniczne podajników drutu

Produkt	Indeks	Liczba rolek podających	Przekładnia	Zasilanie	Prędkość podawania drutu (m/min)	Średnica drutu (mm)		Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)
						lity	proszkowy		
Power Feed [®] 25M (obudowa aluminiowa)	K2536-4	2	standardowa prędkość (ust. fabryczne) podwyższony moment obrotowy	40V DC	2,5-20,3	0,6-1,6	0,8-2,0	15,9	368 x 216 x 597
Power Feed [®] 25M (obudowa plastikowa)	K2536-5				1,3-10,4				

LN-25X z technologią CrossLinc™

Pełna kontrola pracy bez przewodu sterowniczego

Eliminuje konieczność przeciągania dodatkowego przewodu przez całą fabrykę i zapobiega zbędnemu przemieszczaniu się pracowników na terenie fabryki. Pełna kontrola napięcia przy podajniku pozwala na poprawne ustawienia dla każdego rodzaju spoiny. Brak spadków napięcia spowodowanych przez długie przewody. Szybsze zadanie parametrów z mniejszą ilością podłączeń. Brak konieczności posiadania pomocnika lub schodzenia do źródła prądu w wypadku konieczności korekty ustawień.

Układy elektroniczne w pełni zabezpieczone przed czynnikami zewnętrznymi. Wymienna, ognioodporna obudowa, która może być wymieniona w niecałe 5 minut.

Zalety

- Zdalna kontrola napięcia bez przewodu sterowniczego.
- System podawania drutu Maxtrac® pozwala na doskonałe podawanie i łatwą zmianę konfiguracji podajnika.
- Licznik przepracowanych godzin, by lepiej wykonywać czynności serwisowe.
- Cyfrowe mierniki dla dokładniejszej kontroli parametrów spawania.
- Funkcja 2/4 takt - możliwość pracy w dwutakcie i czterotakcie.



Procesy

- MIG/MAG
- Drut proszkowy



Zalecane źródła prądowe

- Flextec 350X

Akcesoria

- K126-1/2 Uchwyt Innershield 350A – 62° – 1,6 mm – 3/4,6 m
- K1796-x Koncentryczny przewód zasilający
- K1840-x/K1841-x/K1842-x Przewód zasilający
- KP1696-x Zestaw rolek podających
- KP1697-x Zestaw rolek podających
- K489-9 Adaptor Eurozłącza
- K2596-1 Wymienna obudowa (poliwęglanowa)
- K2330-2 Zestaw timera do regulacji czasu wypływu gazu przed i po spawaniu oraz upalania drutu
- K435 Adaptor szpuli 6,3 kg
- K10413-36PHD-x Uchwyt MIG LGP 360G
- K10413-42PHD-x Uchwyt MIG LGP 420G



Dane techniczne podajników drutu

Produkt	Indeks	Liczba rolek podających	Chłodzenie	Zasilanie	Prędkość podawania drutu (m/min)	Średnica drutu (mm)		Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)
						lity	proszkowy		
LN-25X	K4267-1	2	powietrze	15-110V DC	1,3 - 177	0,6-2,6	0,8-2,0	18,37	381 x 221 x 599

WEJŚCIE WYJŚCIE



LN 23P

Stworzony by działać

Półautomatyczny podajnik drutu LN-23P doskonale sprawdza się przy najcięższych pracach tj. na placach budów, przy wznoszeniu konstrukcji czy przy budowie rurociągów. Urządzenie przenośne, łatwe w obsłudze i idealne do pracy w miejscach trudnodostępnych.

Zalety

- Ciężar poniżej 23 kg, włączając opcjonalny uchwyt spawalniczy Magnum® Innershield® oraz szpulę drutu 6,3 kg.
- Płynna regulacja prędkości podawania drutu, napięcia spawania oraz analogowy wskaźnik napięcia w standardzie
- Szczelnie zamknięta szpula z drutem utrzymuje drut z dala od zanieczyszczeń.
- Wyposażony w wyłącznik obwodu spawania dla wygody obsługującego.
- Zamontowany na uchwycie dwupozycyjny przełącznik pozwala na szybką i łatwą zmianę prędkości podawania drutu do wartości 83% aktualnej prędkości.
- Przewód elektrodowy i sterowniczy łatwo podłączany do źródła.
- Do zalecanych źródeł Lincoln Electric można podłączyć bezpośrednio jeden lub dwa podajniki drutu LN-23P, ale tylko jeden może pracować w danym momencie.



Procesy

- Innershield



W zestawie

- Zestaw rolek podających 1,0-1,2 mm
- Zestaw do podłączenia chłodzenia cieczą

Zalecane źródła prądowe

- DC 400
- V350 PRO

Akcesoria

- K10093-xM Przewód zespolony
- K345-10 Uchwyt Innershield 350A – 62° – drut 1,6-2 mm – 3 m
- K350-2 Adaptor



Dane techniczne podajników drutu

Produkt	Indeks	Liczba rolek podających	Chłodzenie	Parametry wyjściowe	Zasilanie	Prędkość podawania drutu (m/min)	Średnica drutu proszkowego (mm)		Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)
LN23P	K316L-6	2	powietrze/ciecz	350A/60%	14-50V DC	0,76-6,7	1,7-2,0	12,3	521 x 229 x 483	

KASETA STEROWNICZA

Podłączenie sterownika nożnego Amptról™

Pozwala kontrolować prąd spawania TIG w odległości 7,6 m (złącze 6-pinowe).

Indeks:
K2320-1



ZESTAW ZAWORU GAZU I UPALANIA DRUTU

Wypływ gazu przed i po spawaniu, regulacja wolnego wylotu drutu po zakończeniu spawania

Umożliwia regulowaną zwłokę czasową odłączenia zasilania przy wysokich prędkościach posuwu drutu, zapobiegając zastygnięciu elektrody w jeziorce.

Indeks:
K2330-2 do LN-25 PRO, LN-25 PRO Dual i LN-25X



ZESTAW DO PODŁĄCZENIA CHŁODZENIA CIECZĄ

Zestaw do podłączenia chłodzenia cieczą

Obejmuje szybkozłączka do przedniej i tylnej części podajnika, przeznaczone do użytku z uchwytami chłodzonymi cieczą i chłodnicami.

Zestaw przeznaczony jest do jednego uchwytu. Indeks:
K590-6



STOJAKI I PODWOZIA

Stojak szpuli drutu (Heavy Duty)

Do stosowania ze szpulami o ciężarze 4,5-27,2 kg, mocowanymi na trzpieniu o średnicy zewnętrznej 51 mm.

W stojaku zastosowano uchwyt do przenoszenia.

Indeks:
K1524-3



Zestaw kółek samonastawnych (Caster kit) do małych obciążeń

Mocowany do podstawy stojaka szpuli drutu (Heavy Duty). Umożliwia łatwe przemieszczanie podajnika drutu.

Indeks:
K1556-1



Izolowany uchwyt do przenoszenia

Umożliwia podwieszenie całego podajnika drutu na dźwigu lub haku. Wykorzystywany wraz z wysoko wytrzymałym stojakiem szpuli drutu (Heavy Duty).

Indeks:
K1555-1



PRZEWODY STEROWNICZE I ADAPTORY

Opis	Sposób podłączenia	Indeks	
Przewody sterownicze do podajników drutu			
Przewód sterowniczy do podajnika drutu	14-pinowy (męski) – 8-pinowy (żeński)	K10093-15M (do LN-23P)	
Przewód sterowniczy do podajnika drutu	Szybkozłączka [x2], wąż gazowy, osłona	K10347-xM (do LF)	
Przewód sterowniczy do podajnika drutu	Szybkozłączka [x2], wąż gazowy, osłona	K10370-xM (do LF)	
Przedłużacze i adaptory			
Przedłużacz przewodu sterowniczego do podajnika drutu (może wymagać zastosowania K1501-10, zależnie od typu podajnika)	14-pinowy (męski) – 14-pinowy (żeński)	K1797-10 (3 m) K1797-50 (15,2 m) K1797-100 (30,4 m)	
Adaptor do podłączenia przewodu sterowniczego do listwy zaciskowej źródła	14-pinowy (żeński) – listwa zaciskowa	K1798	
Przewody sterownicze ArcLink®/Linc-Net™			
Przewody sterownicze ArcLink®/Linc-Net™	Do Power Wave®/Power Feed®	K1543-8 (2,5 m) K1543-25 (7,6 m) K1543-50 (15,2 m) K1543-100 (30,4 m)	
Przewody sterownicze Heavy Duty ArcLink®/Linc-Net™	Do Power Wave®/Power Feed®	K2683-25 (7,6 m) K2683-50 (15,2 m) K2683-100 (30,4 m)	
Przewody 14-pinowe			
Spawanie łukiem krytym	Do synchronizacji Power Wave® AC/DC 1000® SD oraz podłączenia z głowicami MAXsa™	K1785-4 (1,2 m) K1785-8 (2,4 m) K1785-16 (4,9 m) K1785-25 (7,6 m) K1785-50 (15,2 m) K1785-100 (30,4 m)	

PRZEWODY SPAWALNICZE

Koncentryczne przewody spawalnicze

Zalecane do spawania STT* i pulsem przy dużej odległości między źródłem i podajnikiem.

Indeks:

K1796-25 7,6 m, 350 A

Indeks:

K1796-50 15,2 m, 350 A

Indeks:

K1796-75 22,8 m, 325 A

Indeks:

K1796-100 30,4 m, 300 A

ADAPTORY I ZŁĄCZA

Adaptor Twist Mate™ – końcówka oczkowa

Do połączeń przewodów z końcówką oczkową ze złączem Twist Mate™, długość 457 mm.

Indeks:

K2176-1

Złącze Twist Mate™

Do połączeń przewodów spawalniczych do gniazda zasilania źródła.

Indeks:

K852-70 do przewodów 50-70 mm²

Indeks:

K852-95 do przewodów 95 mm²



Adaptor szpuli 22,6-27,2 kg

Umożliwia montaż szpul 22,6-27,2 kg na tulei adaptacyjnej o średnicy zewnętrznej 51 mm.
Indeks: **K1504-1**



Ośłona drutu

Ośłona z tworzywa sztucznego dla szpul drutów 13,6-19,9 kg.

Indeks: **K1634-1**



Ośłona drutu

Ośłona z tworzywa sztucznego dla szpul drutów do 30 kg.

Indeks: **K1634-2**

Mechanizm prostowania drutu

Zastosowanie prostownika drutu usprawnia proces podawania drutu.

Indeks: **K1733-1**



Tuleja do mocowania szpul drutu

Do montowania lub innych niestandardowych instalacji. Zawiera tuleję o średnicy zewn. 51 mm do mocowania szpul Readi-Reel* o ciężarze do 30 kg.

Indeks: **K162-1**



Poliwęglanowa obudowa podajnika

Pozwala na wymianę uszkodzonego korpusu, bez konieczności zakupu nowego urządzenia.

Indeks: **K2596-2**



PRZEWODY ZASILAJĄCE

Sposób podłączenia	OPIS	Indeks
Twist-Mate™ z końcówką oczkową	1/0, 350A, cykl pracy 60%, 3,0 m	K1840-10
Kończówka oczkowa obustronnie	3/0, 600A, cykl pracy 60%, 3,0 m	K1842-10
	3/0, 600A, cykl pracy 60%, 10,6 m	K1842-35
	3/0, 600A, cykl pracy 60%, 18,2 m	K1842-60
	4/0, 600A, cykl pracy 60%, 33,5 m	K1842-110
Twist-Mate™ z Twist-Mate™	1/0, 350A, cykl pracy 60%, 7,6 m	K1841-25
	2/0, 300A, cykl pracy 60%, 10 m	EXT-50-10M

ADAPTORY, OSŁONY I PROSTOWNIKI DRUTU

Adaptor szpuli o średnicy zew. 200 mm

Pozwala na zamontowanie szpuli drutu wewnętrznej 200 mm na trzpieniu o średnicy zewnętrznej 51 mm.

Indeks: **K468**



Adaptor do szpuli drutu Innershield® 6 kg

Pozwala na zamontowanie szpuli drutu Innershield® o ciężarze 6 kg na trzpieniu o średnicy zew. 51 mm.

Indeks: **K435**



Adaptor szpuli Readi-Reel® 10-15 kg

Pozwala na zamontowanie szpuli Readi-Reel® o ciężarze 10-14 kg na trzpieniu o średnicy zewnętrznej 51 mm.

Indeks: **K363P**



Adaptor szpuli 15 kg

Indeks: **K10158-1**

UCHWYTY MIG

Uchwyty LINC GUN™

W standardzie uchwyty te posiadają ergonomiczną rączkę, sprężyny po obu stronach kabla, teleskopowe styki i obrotowy przegub kulowy umieszczony na końcu uchwytu.

Chłodzenie powietrzem

UCHWYTY STANDARDOWE

- LGS 150G, 150A @ 60%
K10429-15-xM 3 m, 4 m lub 5 m
- LGS 250G, 200A @ 60%
K10429-25-xM 3 m, 4 m lub 5 m
- LGS 360G, 300A @ 60%
K10429-36-xM 3 m, 4 m lub 5 m



UCHWYTY PREMIUM

- LGP 250G, 200A @ 60%
K10413-25PHD-xM 3 m, 4 m lub 5 m
- LG 250GFX, 200A @ 60%
K10413-25FX-xM 3 m, 4 m lub 5 m
- LGP 360G, 300A @ 60%
K10413-36PHD-xM 3 m, 4 m lub 5 m
- LGP 420G, 350A @ 60%
K10413-42PHD-xM 3 m, 4 m lub 5 m



Chłodzenie cieczą

UCHWYTY STANDARDOWE

- LGS 505W, 450A @ 100%
K10429-505-xM 3 m, 4 m lub 5 m

UCHWYTY PREMIUM

- LGP 550W, 500A @ 100%
K10413-55PHD-xM 3 m, 4 m lub 5 m





2-rolkowy mechanizm podawania drutu

ROLKI I TULEJE PROWADZĄCE

POWER WAVE® C300, LN-25 PRO,
LN-25 PRO Dual Power i LN 25X

Opis	Indeks
Drut lity (w tym ze stali nierdzewnej)	
0,6-0,8 mm	KP1696-030S
0,9 mm	KP1696-035S
0,9, 1,2 mm	KP1696-1
1,0 mm	KP1696-2
1,2 mm	KP1696-045S
1,4 mm	KP1696-052S
1,6 mm	KP1696-1/16S

Drut proszkowy

0,9-1,1 mm	KP1697-035C
1,0-1,2 mm	KP1697-045C
1,2 mm	KP1697-052C
1,4 mm	KP1697-052C
1,7-1,8 mm	KP1697-068
2,0 mm	KP1697-5/64
2,4 mm	KP1697-3/32

Drut aluminiowy

0,9 mm	KP1695-035A
1,0 mm	KP1695-040A
1,2 mm	KP1695-3/64A
1,6 mm	KP1695-1/16A

POWERTEC® 161C, 191C, 231C, 271C, 205C, 255C, 305C, LF-22M

Opis	Indeks
Drut lity (w tym ze stali nierdzewnej)	
0,6-0,8 mm	KP14016-0.8
0,8-1,0 mm	KP14016-1.0
1,0-1,2 mm	KP14016-1.2
Drut proszkowy	
0,9-1,1 mm	KP14016-1.1R
1,2-1,6 mm	KP14016-1.6R
Drut aluminiowy	
1,0-1,2 mm	KP14017-1.2A



4-rolkowy mechanizm podawania drutu

POWERTEC® 305C Pro, 355C Pro, 425C Pro, Power Feed® 40, Power Feed® 42, Power Feed® 44, Power Feed® 46, LF-24M, LF-24MPro, LF-33S, LF-33

Opis	Indeks
Drut lity (w tym ze stali nierdzewnej)	
0,6-0,8 mm	KP14017-0.8
0,8-1,0 mm	KP14017-1.0
1,0-1,2 mm	KP14017-1.2
1,2-1,6 mm	KP14017-1.6

Drut proszkowy

0,9-1,1 mm	KP14017-1.1R
1,2-1,6 mm	KP14017-1.6R
1,6-2,4 mm	KP14017-2.4R

Drut aluminiowy

1,0-1,2 mm	KP14017-1.2A
1,2-1,6 mm	KP14017-1.6A

PF 22, PF26

Opis	Indeks
Drut lity	
0,6-0,8 mm	KP14150-V06/08
0,8-1,0 mm	KP14150-V08/10
0,9-1,1 mm	KP14150-V09/11
1,0-1,2 mm	KP14150-V10/12
1,2-1,6 mm	KP14150-V12/16
1,4-2,0 mm	KP14150-V14/20
1,6-2,4 mm	KP14150-V16/24

Drut proszkowy z rdzeniem metalicznym

0,9-1,1 mm	KP14150-V09/11R
1,0-1,2 mm	KP14150-V10/12R
1,2-1,6 mm	KP14150-V12/16R
1,4-2,0 mm	KP14150-V14/20R
1,6-2,4 mm	KP14150-V16/24R

Drut aluminiowy

0,6-0,8 mm	KP14150-U06/08A
0,8-1,0 mm	KP14150-U08/10A
1,0-1,2 mm	KP14150-U10/12A
1,2-1,6 mm	KP14150-U12/16A
1,6-2,4 mm	KP14150-U16/24A



2-rolkowy mechanizm podawania drutu

ROLKI PODAJĄCE I PROWADNICE DRUTU

LN-23P

Opis	Indeks
Drut lity	
0,6-0,9 mm	KP653-025S
0,8 mm	KP653-030S
0,9-1,0 mm	KP653-035S
1,2-1,4 mm	KP653-052S
Drut proszkowy	
0,9 mm	KP653-035C
1,2-1,4 mm	KP653-052C
Drut proszkowy lub lity	
1,6 mm	KP653-1/16
1,7-2,4 mm	KP653-3/32
2,4 mm	KP1505-3/32
1,0-1,2 mm	KP14017-1.2A
Napawanie	
2,8 mm	KP653-7/64H



2-rolkowy mechanizm podawania drutu

NA-3S, NA-4, NA-5

Opis	Indeks
Drut lity	
2,4-5,6 mm	KP1899-1
1,6, 2,0, 2,4 mm	KP1899-2
0,9, 1,2, 1,4 mm.	KP1899-3
Drut proszkowy	
1,0-1,4 mm	KP1899-4
Radetkowane rolki podające	
2,4-5,6 mm	KP1885-1
1,6-2,4 mm	KP1886-1
Prowadnica wyjściowa	
2,4-5,6 mm	KP1963-1
Prowadnica wejściowa	
2,4-5,6 mm	KP2116-2