

# IDEALARC® DC-600

**LINCOLN**®  
**ELECTRIC**



*DC-600 изображен с установленным процесс-переключателем*

Источник питания DC-600 - универсальный сварочный трансформатор-выпрямитель, обеспечивающий как жесткие, так и падающие внешние характеристики. Он приемлем для выполнения сварочных процессов различного типа: полуавтоматической сварки сплошной или порошковой проволокой и автоматической сварки под флюсом в пределах обеспечиваемой им мощности. Дополнительно DC-600 может работать в режиме ручной сварки штучным электродом, сварки неплавящимся электродом в среде инертных газов, а так же воздушной строжки угольными электродами диаметром до 3/8" (10 мм). Источник питания оборудован потенциометром плавной регулировки выходной мощности на всем ее диапазоне.

DC-600 рекомендуется к использованию со стандартными механизмами подачи сварочной проволоки производства компании Lincoln Electric LN-7, LN-7GMA, LN-8, LN-9, LN-9GMA, LN-23P и LN-25, с автоматическими сварочными головками NA-3, NA-5 и NA-5R, и со сварочными тракторами LT-56 и LT-7.

Дополнительным аксессуаром, повышающим удобство работы с машиной, является устанавливаемый заводом-изготовителем или заказчиком в процессе эксплуатации процесс-переключатель. Этот трехпозиционный переключатель позволяет быстро и удобно менять полярность сварочного тока, перенастраивать машину с автоматической на полуавтоматическую или на сварку штучным электродом и воздушную строжку.

## ПРЕИМУЩЕСТВА ЛИНКОЛЬНА

- Полупроводниковая схема обеспечивает надежность и долговечность при интенсивных режимах эксплуатации.
- Плавная регулировка выходной мощности на всем диапазоне.
- Амперметр и вольтметр установлены на моделях всех модификациях аппарата.
- Переключатель режимов позволяет настраивать машину на вольтамперную характеристику, соответствующую используемому сварочному процессу
- Схема стабилизации напряжения, обеспечивающая постоянство сварочных параметров при колебаниях напряжения в сети в пределах  $\pm 10\%$ .
- Компактная конструкция позволяет располагать источник без значительных затрат пространства и устанавливать машины одна на одну до трех ярусов.
- Съемные боковые стенки корпуса облегчают доступ ко внутренним элементам источника.

- Воздушное принудительное охлаждение при электронной защите от перегрузок по току и термостатической защите от перегрева.
- Специальная защита электрических элементов выпрямителя от коррозионно-активных сред.
- Функциональные лампы-индикаторы, встроенные в печатную плату, облегчают контроль за состоянием машины и диагностику неисправностей.
- Углубленная лицевая панель снижает вероятность повреждения контрольных приборов во время работы и транспортировки аппарата.
- Контактный терминал для подключения систем подачи проволоки и резьбовые сварочные терминалы.
- Цепь переменного напряжения 115 В для питания механизма подачи проволоки защищена плавкими предохранителями.
- 3 года гарантии на качество комплектующих и сборки.

## СПЕЦИФИКАЦИЯ

	Номинальные выходные характеристики <sup>(1)</sup> Сварочный ток/ напряжение/ПВ <sup>(2)</sup>	Характеристика дополнительного режима Сварочный ток/ напряжение/ПВ	Диапазоны плавной регулировки <sup>(3)</sup>	Вес нетто	Габаритные размеры, В x Ш x Г
<b>Idealarc DC-600</b>	600A / 44В / 100%	750A / 44В / 50%	CV: 13-42 В, 70-850 А CC: 24-42 В, 90-850 А	237 кг	781x565x965 мм

<sup>(1)</sup>Характеристики даны в соответствии с NEMA, Class 1.

<sup>(2)</sup>Расчетный период - 10 мин.

<sup>(3)</sup>CV - режим с жесткой ВАХ; CC - режим с круто-падающей ВАХ источника

## ВАРИАНТЫ ИСПОЛНЕНИЯ

Стандартизованные напряжения сети	Ток в сети питания при номинальной нагрузке, А	Номера по каталогу	
		DC-600 с контрольными приборами	DC-600 с контрольными приборами и процесс-переключателем
230/460/3/60 460/3/60 575/3/60 208/416/3/60	113/56,5 56,5 45 125/63	K1288-1 K1288-3 K1288-4 K1288-7	K1288-2 --- K1288-5 K1288-9
440/3/50/60 220/380/440/3/50/60 380/500/3/50/60 415/3/50/60 200/400/3/50/60	58,5 117/68/58,5 68/51,5 62 128/64	K1365-3 K1365-4 K1365-6 K1365-8 K1365-14	--- K1365-5 K1365-7 K1365-9 K1365-15

## **ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АКСЕССУАРЫ**

### **Процесс-переключатель**

Рекомендуется для DC-600, используемого как при автоматической и полуавтоматической сварке, так и при сварке штучным электродом и воздушной строжке.

**Номер по каталогу K804.**

### **Комплект дистанционного управления**

Используется для дистанционной регулировки выходного напряжения сварочного выпрямителя. Пульт управления с четырехжильным кабелем длиной 28 ft (8,5 м) подключается к источнику через контактный терминал.

**Номер по каталогу K775.**

### **Транспортировочная тележка**

Трехколесная рама с установочными местами под DC-600 для перемещения сварочного аппарата вручную. Колеса на подшипниках.

**Тележка со стальными колесами - номер по каталогу K817.**

**Тележка с цельнорезиновыми колесами - номер по каталогу K817R.**

### **Транспортировочная тележка**

Четырехколесная тележка с установочными местами для двух газовых баллонов.

**Номер по каталогу K842.**

### **Комплект для параллельного подключения источников**

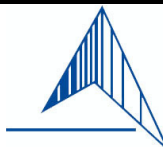
Позволяет включать параллельно два источника DC-600 с получением суммарного сварочного тока 1200 Ампер при ПВ60%.

**Номер по каталогу S20428.**



**CC/CV E5.50 06/96 (12/02)**  
**Idealarc DC-600**

**THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY**  
22801, St. Clair Avenue, Cleveland, OH 4117, U.S.A.  
phone 1-800-481-8100, fax 1-216-486-1363



**ARGUS LIMITED**

Украина, 65031, г. Одесса, ул. Грушевского 39а, каб. 25, 4 этаж.  
Тел/Факс: +380 48-729-63-53 <http://21337.ua.all-biz.info/> [www.pipelines.ru](http://www.pipelines.ru)  
e-mail: [lincolnelectric.ua@gmail.com](mailto:lincolnelectric.ua@gmail.com) +38-067-484-05-71; +38-067-485-04-42