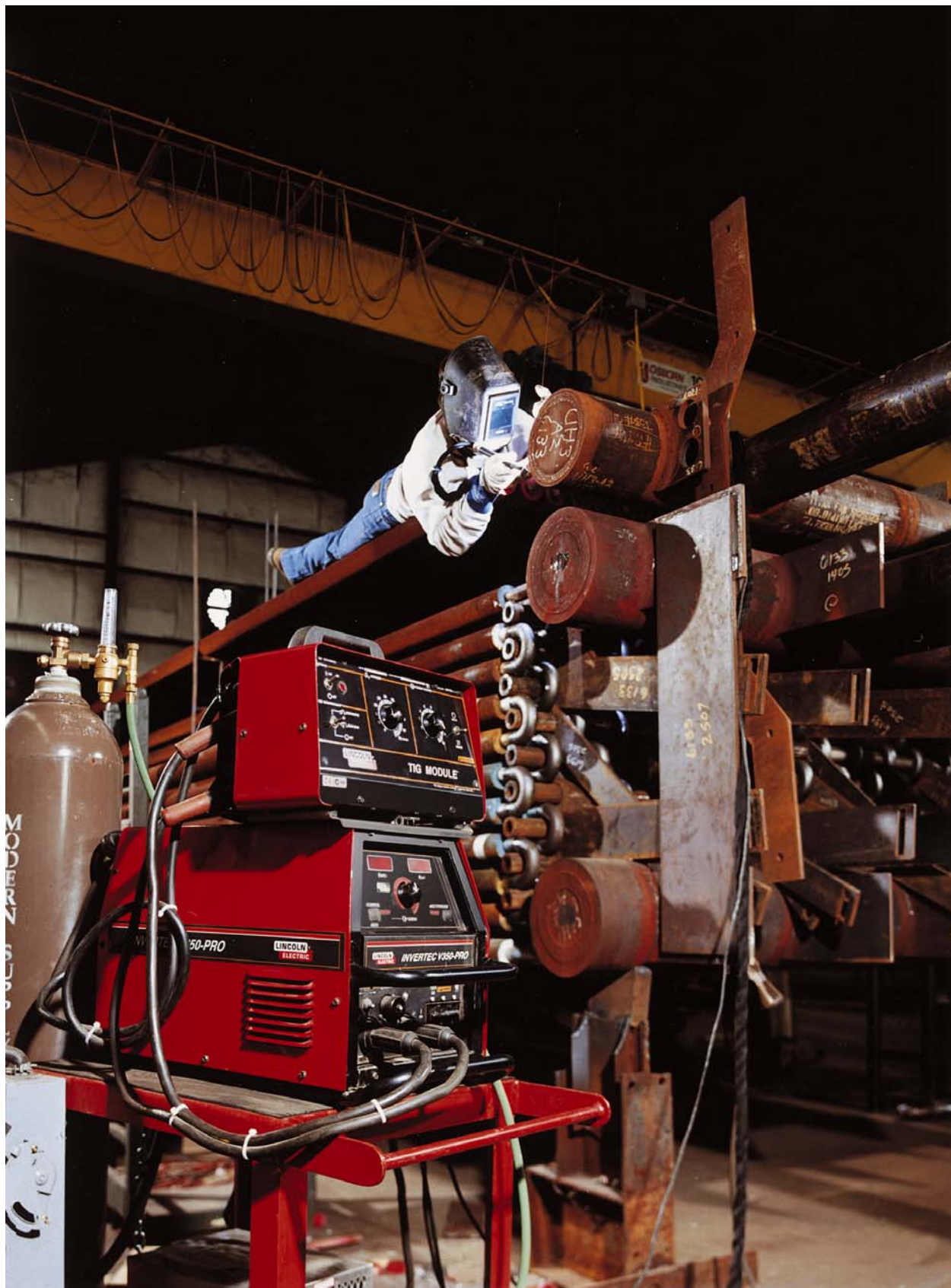


Invertec® V350-PRO



*Универсальный инверторный источник питания
Сварка на токах от 5 до 425 А*

Invertec® V350-PRO

Invertec V350-PRO - наиболее мощная и технически совершенная модель в ряду мобильных инверторных источников питания компании Линкольн Электрик. Обладая небольшим весом, этот источник способен обеспечить необходимую мощность для сварки практически любым штучным или вольфрамовым электродом, а так же воздушно-плазменной строжки, на падающей вольтамперной характеристике; и полуавтоматической сварки как сплошной, так и порошковой проволокой. Использование последних достижений инверторной сварочной технологии позволило создать максимально мобильный сварочный аппарат, который может быть легко размещен вблизи рабочего места и выполнить любую работу на токах от 5 до 425 ампер.



Преимущества Линкольна

- Выбор модели аппарата в зависимости от поставленных сварочных задач.
- Выходная мощность источника не изменяется при переходе от трехфазной сети питания к однофазной.
- Диапазон регулировки сварочного тока от 5 до 425 А для всех представленных способов сварки.
- Возможность подключения одного и того же аппарата к различному сетевому напряжению – от 208 до 575 В.
- Подключение к сети питания с частотой 50 и 60 Гц.
- Зажигание дуги точечным касанием (“Touch Start™”) в режиме аргонодуговой сварки исключает использование высокочастотного возбуждения и наличие вольфрамовых включений в шве на старте.
- КПД сварочного источника – 87%, низкое потребление электроэнергии.
- Возможность полуавтоматической сварки в импульсном и специальных режимах (“Pulse-on-Pulse”, “Power Mode™”) на импульсной модели источника.
- 3 года гарантии завода-изготовителя на качество сборки и комплектующих.
- Производится в соответствии с системой качества, сертифицированной и удовлетворяющей требованиям стандарта ISO 9001.

Основные аксессуары

Комплект газового редуктора шланга, комплект сварочных кабелей сечением 70 мм², поворотные разъемы типа Twist-Mate, переходник от клеммы к поворотному разъему, двух ярусная тележка, комплект для установки на двух ярусную тележку двух газовых баллонов, двух колесная тележка.

Рекомендуемые аксессуары для ручной дуговой сварки

Комплект сварщика, пульт дистанционного управления.

Рекомендуемые аксессуары для аргонодуговой сварки

Сварочные горелки, высокочастотный модуль, кабель управления высокочастотным модулем, пульт дистанционного управления ручного или педального типа, кнопка “Старт/Стоп” сварочной горелки, комплект газового клапана, адаптер для подключения сварочной горелки к выходному терминалу источника, комплекты сварщика для горелок – РТА-17V, РТА-17 и РТВ-20.

Рекомендуемые механизма подачи

LN-7, LN-7 GMA, LN-742, LN-10, DH-10, LN-15, LN-25, Cobramatic.

Номер Invertec V350-PRO по каталогу

K1728-5	Монтажная модель
K1728-6	Заводская модель
K1728-7	Импульсная модель
K1728-11	Стеновая модель

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

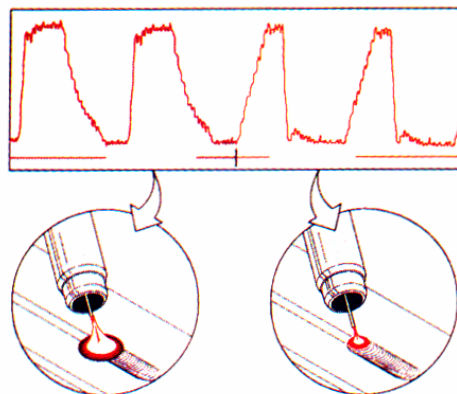
Модель	Номер по каталогу	Сеть питания	Номинальные выходные параметры Сварочный ток/ Напряжение /ПВ	Ток (А) в первичной сети при номинальной нагрузке	Диапазон сварочного тока	Габаритные размеры, В x Ш x Д, мм	Вес, кг
Invertec V350PRO	K1728-5 K1728-6 K1728-7 K1728-11	200-208/230/380-415/ 460/575/3/50/60 208/230/415/460/575/1/50/60	350A/34В/60%	3-х фазная: 50/42/28-26/23/18 1-но фазная: 94/85/54/42/37	5 – 425 А Макс. напряжение холостого хода: 80 В	376x338x709	36,7
			300A/30В/100%	3-х фазная: 41-39/36/ 23-22/19/16 1-но фазная: 76/69/41/36/31			

ТЕХНИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ

Полуавтоматическая сварка

Возможности импульсной модели Invertec V350-PRO:

- “Power Mode™” – это процесс высокоскоростной регулировки выходной мощности источника для обеспечения стабильности горения дуги на низких режимах. Он разработан компанией Линкольн Электрик специально для сварки на низких режимах. “Power Mode™” поддерживает стабильную и “мягкую” дугу и исключает прожоги или разрывы дуги при сварке тонколистовой стали. При сварке алюминия этот режим обеспечивает отличное управление дугой и поддерживает ее постоянную длину.
- Процесс импульсной сварки применяется для снижения уровня тепловложений, обеспечения высоких скоростей сварки и уменьшения разбрызгивания.
- Процесс “Pulse-on-Pulse™” специально разработан для сварки стыковых, тавровых и нахлесточных соединений алюминиевых конструкций. Он незаменим в случаях, когда не обеспечена хорошая сборка изделия перед сваркой. В этом режиме улучшается удаление оксидных пленок со свариваемых поверхностей, обеспечивается хорошее проплавление основного металла и получается шов с отличным внешним видом, как и при аргонодуговой сварке. В отличие от импульсного процесса, где используется одна и та же форма импульса на протяжении всего сварочного цикла, в режиме “Pulse-on-Pulse™” идет чередование импульсов двух типов – с высоким и низким уровнем тепловложений. Импульсы с высоким уровнем обеспечивают струйный перенос и проплавление основного металла. За ними следуют импульсы с низким уровнем тепловложений. На этом этапе прекращается перенос металла, охлаждается сварочная дуга и поддерживается низкий уровень вводимого тепла.



Процесс “Pulse-on-Pulse™”

ТЕХНИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ

КОНСТРУКЦИЯ

- Аппарат компактен и имеет малый вес. Обеспечивает высокую мобильность сварочного поста.
- Выходные терминалы поворотного типа облегчают сборку и переналадку сварочного поста, а так же при необходимости ускоряют смену полярности сварочного тока.
- Яркие и крупные цифровые контрольные приборы отображают значения сварочного тока и напряжения в процессе сварки.
- Современная схема Plug-and-Play автоматического распознавания подключенного подающего устройства или пульта дистанционного управления.*
- Возможность дистанционного управления режимом сварки любого типа от специального пульта.*
- Вторичные сети переменного напряжения 42 и 115 В, питающие механизмы подачи сварочной проволоки Линкольн Электрик всех типов.*
- Выбор необходимого сварочного процесса – ручная, аргонодуговая или полуавтоматическая сварка - нажатием единственной кнопки.



- Возможность предварительной установки параметров сварочного режима.
- Прочная конструкция: крышка из гнутого листа повышенной толщины, закрепляемая на жестком поддоне, рукоятки из круглого профиля.

Органы управления:

1. Цифровой амперметр (Amps) и вольтметр (Volts)
2. Выбор режима дистанционного управления*
3. Выбор сварочного режима
4. 6-ти и 14-ти контактные разъемы для дистанционного управления выходной мощностью
5. Потенциометр регулировки выходной мощностью
6. Выбор режима работы внутреннего контактора
7. Потенциометр настройки динамических свойств дуги.
8. Потенциометр настройки "Горячего старта"
9. Выключатель питания с реле защиты
10. Выбор сварочного режима
11. Кнопка памяти для сохранения режимов сварки
12. Кнопка выбора функций ARC CONTROL или HOT START
13. Регулировка ARC CONTROL или HOT START
14. Разъем для подключения компьютера

*Только на Заводской и Импульсной моделях



«Заводская» модель



Панель специальных процессов

КАЧЕСТВО И НАДЕЖНОСТЬ

- Печатные платы покрыты специальным изоляционным слоем и установлены в пластиковые корпуса, что обеспечивает дополнительную защиту от внешних воздействий.
- Электронная и термостатическая защита от превышения допустимого тока и перегрева. Аппарат оснащен соответствующей сигнальной лампой.
- Зависимая схема F.A.N.™ управления вентилятором включает его только при необходимости, снижая энергозатраты и количество пыли, затягиваемой внутрь корпуса.
- Углубленная лицевая панель обеспечивает защиту органов управления от механических повреждений, имеет простой дизайн и проста в обращении.
- 3 года гарантии на качество комплектующих и сборки.
- Изготовлен на производстве, система качества которого сертифицирована в соответствии со стандартом ISO 9001.
- Схема стабилизации параметров сварочного режима при колебаниях напряжения в сети питания в пределах $\pm 10\%$.



МОДЕЛИ СВАРОЧНОГО ИСТОЧНИКА INVERTEC V350-PRO

Монтажная модель

- Предназначена для пользователей, нуждающихся в облегченном и мобильном сварочном аппарате, обладающем всеми преимуществами инвертора.
- Модель не имеет 6-ти и 14-ти контактного разъема для подключения соответственно пульта дистанционного управления и стандартного механизма подачи.
- Предназначена для ручной дуговой сварки штучным электродом с основным или целлюлозным видом покрытия и полуавтоматической сварки с использованием механизмов "зависимой" подачи проволоки - LN-25 и LN-15, питающихся от напряжения дуги.

Рекомендуется для цеховых и монтажных условий.



Заводская модель

- Универсальная модель, предназначенная для сварки практически любым штучным или вольфрамовым электродом, а так же воздушно-дуговой строжки, на падающей вольтамперной характеристике; и полуавтоматической сварки как сплошной, так и порошковой проволокой.
- Зажигание дуги точечным касанием ("Touch Start™") в режиме аргонодуговой сварки исключает использование высокочастотного возбуждения, продлевает срок службы неплавящегося электрода и гарантирует отсутствие вольфрамовых включений в шве на старте.
- Используется для высокопроизводительной полуавтоматической сварки сплошной и порошковой проволокой преимущественно в полевых и заводских (цеховых) условиях.
- Обладает всеми возможностями дистанционного управления процессом сварки и имеет 14-ти контактный разъем для подключения широкого спектра механизмов подачи Линкольн Электрик.
- Специальная сенсорная функция аппарата обеспечивает автоматическое выполнение всех установок для полуавтоматической сварки при подключении контрольного кабеля к разъему.



Импульсная модель

- При сохранении всех возможностей заводской модели обладает рядом импульсных и специализированных режимов для полуавтоматической сварки углеродистой, нержавеющей и алюминиевой проволокой, порошковой газозащитной проволокой и проволокой из никелевых сплавов.
- Специализированные импульсные режимы полуавтоматической сварки тонколистового металла и алюминиевых сплавов – "Power Mode" и "Pulse-on-Pulse".
- 6-ти и 14-ти контактные разъемы для подключения внешних устройств, дистанционно регулирующих выходную мощность сварочного источника.
- Отображение типа используемого защитного газа, способа сварки и диаметра проволоки для легкой установки и контроля режима сварки.
- Сохранение в памяти источника восьми сварочных режимов.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ

КОМПЛЕКТ СВАРОЧНОГО ИСТОЧНИКА INVERTEC V350-PRO

В комплект сварочного источника V350-PRO (K1728-5, -6, -7, -11) входят:

- Invertec V350-PRO
- Поворотные разъемы типа Twist-Mate (K852-70 – 2 шт.)

СТЕНДОВЫЕ КОМПЛЕКТЫ

- Сварочные источники Invertec V350-PRO компактно размещены на одном стенде. Стенд можно легко перемещать по цеху.
- В комплект включены стендовые модели Invertec V350-PRO (K1728-1). Это специальная модель сварочного источника, которая обладает всеми возможностями стандартной модели. Сетевые кабели каждого источника, установленного на стенде, размещены в жестких направляющих пластиковых каналах в соответствии с требованиями национального электротехнического стандарта США.

Номер по каталогу:

K2198-1 – четырех местный стенд со сварочными источниками V350-PRO (Заводские модели)
K2198-2 – шести местный стенд со сварочными источниками V350-PRO (Заводские модели)



ВЫБОР КОМПЛЕКТА ДЛЯ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ

Готовые комплекты – комплекты “Ready-Pak™”

Компания Линкольн Электрик может поставлять готовые комплекты для полуавтоматической сварки на базе того или иного оборудования – комплекты “Ready-Pak™”. Подключив к комплекту баллон с защитным газом, и установив катушку со сварочной проволокой, можно сразу же приступить к работе. Такой комплект имеет свой собственный каталожный номер.

Полуавтоматическая сварка на жесткой ВАХ и импульсная сварка сплошной проволокой в среде защитного газа

Комплект Invertec V350-PRO / LN-7 GMA

Номер по каталогу: K2146-1

- Invertec V350-PRO (Импульсная модель)
- Двух роликовый механизм подачи LN-7 GMA, подставка для установки катушки со сварочной проволокой, кабель управления, комплект роликов для проволоки диаметром 0,035-0,045” (0,9 – 1,2 мм)
- Сварочная горелка Magnum 300 с 4,5 м кабелем
- Комплект сварочных кабелей сечением 70 мм²
- Поворотные разъемы типа Twist-Mate и зажим на деталь
- Комплект газового шланга с расходомером
- Двух ярусная тележка



ТЕХНИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ

Полуавтоматическая сварка алюминия и его сплавов

Комплект Invertec V350-PRO / Cobramatic Номер по каталогу: K2145-2

- Invertec V350-PRO (Импульсная модель)
- Механизм подачи Cobramatic
- Сварочная горелка Python с воздушным охлаждением
- Комплект сварочных кабелей сечением 70 мм²
- Комплект газового шланга с расходомером
- Алюминиевая сварочная проволока SuperGlaze™ 5356 диаметром 3/64" (1,2 мм)
- Двух ярусная тележка

Сборные комплекты

Заводские (цеховые) условия

Полуавтоматическая сварка проволокой сплошного сечения в среде защитного газа

Комплект Invertec V350-Pro / LN-15

K1728-6 – Заводская модель Invertec V350-Pro (или K1728-7 – импульсная модель)
K470-2 – Сварочная горелка Magnum 400 с 4,5 м кабелем
K1871-1 – Мобильный механизм подачи LN-15
K1819-10 – Кабель управления длиной 3 м
KP1696-035S – Комплект роликов для проволоки Ø 0,9 мм
K586-1 – Комплект газового редуктора со шлангом
K1803-1 – Комплект сварочных кабелей

Монтажные условия

Полуавтоматическая сварка газозащитной порошковой проволокой типа Outershield

Комплект Invertec V350-Pro / LN-15

K1728-5 – Монтажная модель Invertec V350-Pro
K471-21 – Сварочная горелка Magnum 400 с 4,5 м кабелем
K1870-1 – Механизм LN-15 с “зависимой” подачей
KP1697-045C – Комплект роликов для проволоки Ø 1,2 мм
K586-1 – Комплект газового редуктора со шлангом
K1803-1 – Комплект сварочных кабелей

Полуавтоматическая сварка самозащитной порошковой типа Innershield

Комплект Invertec V350-Pro / LN-25

K1728-5 – Монтажная модель Invertec V350-Pro
K126-2 – Сварочная горелка Magnum с 4,5 м кабелем
K449 – Механизм подачи LN-25
KP653-3/32 – Комплект роликов для проволоки Ø1,8-2,4 мм
K1803-1 – Комплект сварочных кабелей

Полуавтоматическая сварка проволокой сплошного сечения в среде защитного газа (без импульса)

Комплект Invertec V350-PRO / LN-7 GMA Номер по каталогу: K1843-2

- Invertec V350-PRO (Заводская модель)
- Двух роликовый механизм подачи LN-7 GMA, подставка для установки катушки со сварочной проволокой, кабель управления, комплект роликов для проволоки диаметром 0,035-0,045" (0,9 – 1,2 мм)
- Сварочная горелка Magnum 300 с 4,5 м кабелем
- Комплект сварочных кабелей сечением 70 мм²
- Поворотные разъемы типа Twist-Mate и зажим на деталь
- Комплект газового шланга с расходомером
- Двух ярусная тележка

Полуавтоматическая сварка проволокой сплошного сечения в среде защитного газа

Комплект Invertec V350-Pro / LN-10

K1728-6 – Заводская модель Invertec V350-Pro (или K1728-7 – импульсная модель)
K470-2 – Сварочная горелка Magnum 300 с 4,5 м кабелем
K1559-3 – Стационарный механизм подачи LN-10
KP1505-035S – Комплект роликов для проволоки Ø 0,9 мм
K586-1 – Комплект газового редуктора со шлангом
K466-2 – Комплект для подключения сварочной горелки
K1803-1 – Комплект сварочных кабелей



ТЕХНИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ

РЕАЛИЗУЕМЫЕ СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ

ПРОЦЕСС	СВАРОЧНЫЙ МАТЕРИАЛ	ПОЛЯРНОСТЬ ТОКА	ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ
Углеродистая сталь, п/а сварка	0,6 – 1,3 мм Super Arc™ L-50 и L-56 0,8 – 1,3 мм Super Glide S-3 и S-6	Обратная (DC+)	CO ₂ или смесь Ar/CO ₂
Нержавеющая сталь, п/а сварка*	Проволока Blue Max® 0,8 – 1,2 мм	Обратная (DC+)	Смесь Ar/CO ₂ , Tri-Mix или другие
Алюминиевые сплавы, П/а сварка*	0,8 – 1,6 мм Super Glaze™ 4043 и 5356 с механизмом подачи марки Cobramatic	Обратная (DC+)	Аргон 100%
Углеродистая сталь, п/а сварка газозащитной порошковой проволокой	Проволока серии Outershield 0,8 – 2,0 мм	Обратная (DC+)	CO ₂ или смесь Ar/CO ₂
Углеродистая сталь, п/а сварка самозащитной порошковой проволокой	Проволока серии Innershield 0,8 – 2,4 мм	Прямая или обратная (DC-/±)	Не требуется
Углеродистая сталь, сварка штучным электродом	2,4 – 6,4 мм, электроды марок Fleetweld®, Jetweld®, Excalibur™ E6010 – E7018	Обратная (DC+)	Не требуется
Нержавеющая сталь, сварка штучным электродом	2,4 – 4,8 мм, электроды серии Blue Max® или Red Baron™	Обратная (DC+)	Не требуется
Аргонодуговая сварка, зажигание точечным касанием	Все типы сталей и размеры изделий	Прямая (DC-)	Аргон 100% или смеси Ar/He
Воздушно-дуговая строжка	Угольный электрод 4,0 – 8,0 мм	Обратная (DC+)	Сжатый воздух

*Импульсная сварка

ОСНОВНЫЕ АКСЕССУАРЫ



Комплект газового редуктора со шлангом

Используется для CO₂, Ar и смеси Ar и CO₂. В комплект входят: газовый редуктор, манометр, расходомер и шланг длиной 1,3 м.

Номер по каталогу: K586-1



Комплект сварочных кабелей

В комплект входят: поворотные разъемы типа Twist-Mate, зажим на деталь, 4,5 м кабель на деталь и 3 м кабель на электрод. Все нормировано на 350 А при ПВ60%

Номер по каталогу: K1803-1



Поворотные разъемы типа Twist-Mate

Для подключения сварочных кабелей сечением 50-70 мм² к выходным терминалам сварочного источника.

Номер по каталогу: K852-70



Поворотные разъемы типа Twist-Mate

Для подключения сварочных кабелей сечением 70-95 мм² к выходным терминалам сварочного источника.

Номер по каталогу: K852-95



Поворотные разъемы типа Twist-Mate

Для подключения сварочных кабелей к поворотным разъемам K852-XX

Номер по каталогу:

K1759-70 (50-70 мм²)

K1759-95 (70-95 мм²)



Переходник от болтового соединения к поворотному разъему

Длина переходника 0,46 м

Номер по каталогу: K2176-1



Двух ярусная тележка

Четырех колесная тележка для установки источника и механизма подачи. Ширина тележки – 762 мм.

Номер по каталогу: K1764-1



Платформа для установки двух газовых баллонов

Используется для установки двух газовых баллонов на тележку K1764-1

Номер по каталогу: K1702-1

Двух колесная тележка

Для быстрого перемещения сварочного источника. Имеет отделение для хранения сварочных кабелей.

Номер по каталогу: K1838-1

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ АКСЕССУАРЫ ДЛЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ



Комплект сварщика

В составе: сварочный кабель на электрод длиной 10,7 м сечением 70 мм², кабель на деталь длиной 9,1 м сечением 70 мм², сварочная маска, фильтр и защитное стекло для маски, зажим на деталь и электрододержатель на 400 А.

Номер по каталогу: K704



Комплект сварщика

В составе: сварочный кабель на электрод длиной 6,1 м, кабель на деталь длиной 4,6 м, сварочная маска, фильтр и защитное стекло для маски, зажим на деталь, электрододержатель на 200 А и образцы электродов для сварки низкоуглеродистой стали.

Номер по каталогу: K875



Пульт дистанционного управления

Включает пульт управления и кабель. Используется для дистанционного управления сварочным током.

Номер по каталогу: K857 с кабелем длиной 7,6 м или K857-1 с кабелем длиной 30,5м

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ АКСЕССУАРЫ ДЛЯ АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ

Горелки для аргонодуговой сварки с воздушным и водяным охлаждением. См. брошюру E12.150 от Lincoln Electric



Высокочастотный модуль для аргонодуговой сварки – TIG Module

Портативное устройство, расширяющее возможности практически любого сварочного аппарата до источника питания для аргонодуговой сварки с управлением защитным газом и высокочастотным поджигом дуги. Нормирован на режим 300 А при ПВ60%. Подробная информация в брошюре E3.205.

Номер по каталогу: K930-2



Кабель управления высокочастотным модулем

(Только для Заводской и Импульсной модели)

Подключается к 14-ти контактному разъему сварочного источника. С помощью его подается питание на модуль, осуществляется дистанционная регулировка сварочным током и управление работой контактора.

Номер по каталогу: K936-1



Кабель управления высокочастотным модулем

(Только для Монтажной модели)

9-ти контактный разъем кабеля подключается к модулю, а вилка к 115 В сети питания. Используется с источниками, которые не имеют дистанционной регулировки сварочного тока.

Номер по каталогу: K936-4



Пульт дистанционного управления ручного типа

Крепится на сварочной горелке и осуществляет регулировку сварочного тока. Длина кабеля пульта дистанционного управления составляет 7,6 м.

Номер по каталогу:

K963-1 (для горелок 9, 17 и 20 серии)

K963-2 (для горелок 18 и 26 серии)



Пульт дистанционного управления педального типа

Осуществляет регулировку сварочного тока. При нажатии на педаль ток увеличивается. Полное нажатие соответствует максимальной величине сварочного тока. Отпускание педали снижает ток. Длина кабеля – 7,6 м.

Номер по каталогу: K870



Кнопка зажигания дуги

Используется при аргонодуговой сварке для зажигания дуги без возможности дистанционного управления током сварки.

K814



Газовый клапан

Монтируется внутри корпуса аппарата. Управляет подачей газа к поворотному адаптеру при использовании аргонодуговой горелки. Комплект включает газовый клапан, шланг и необходимый крепеж.

Номер по каталогу: K1762-2



Поворотный адаптер типа Twist-Mate для подключения аргонодуговой горелки

Используется для подключения аргонодуговых горелок (одно-кабельные) к сварочным источникам, у которых защитный газ подается через выходные терминалы с разъемами Twist-Mate. Для соединения с V350-PRO требуется газовый клапан K1762-2.

Номер по каталогу:

K1622-1 для горелок PTA- 9, -17

K1622-3 для PTA-26,

K1622-2 для PTW-18, -20

Адаптер для подключения сварочной горелки

Используется для подключения горелок типа РТА-9 или РТА-17V (одно-кабельные) к сварочным источникам, не оборудованным газовым клапаном.

Номер по каталогу: K960-1



Комплект сварщика

В комплект входят:

сварочная горелка РТА-17V, комплект цанговых патронов, сопел и вольфрамовых электродов, газовый расходомер, 3 м газовый шланг и кабель на деталь с зажимом.

Номер по каталогу: K2265-1



Комплект сварщика

В комплект входят:

сварочная горелка РТА-17, комплект цанговых патронов, сопел и вольфрамовых электродов, газовый расходомер, адаптер K1622-1, 3 м газовый шланг и кабель на деталь с зажимом.

Номер по каталогу: K2266-1



Комплект сварщика

В комплект входят:

сварочная горелка РТВ-20, комплект цанговых патронов, сопел и вольфрамовых электродов, газовый расходомер, адаптер K1622-2, 3 м газовый шланг и кабель на деталь с зажимом.

Номер по каталогу: K2267-1

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

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



CC/CV Welders E5.91 06/06 (10/03)
Invertec V350-PRO

THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY

22801, St. Clair Avenue
Cleveland, OH 44117-1199, U.S.A.
phone (216) 481-8100, fax (216) 486-1363

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

Московский офис
115184, Москва
Озерковский пер., 12
тел.: (095)797-8032
факс: (095)797-8049
E-mail: lecom@aha.ru