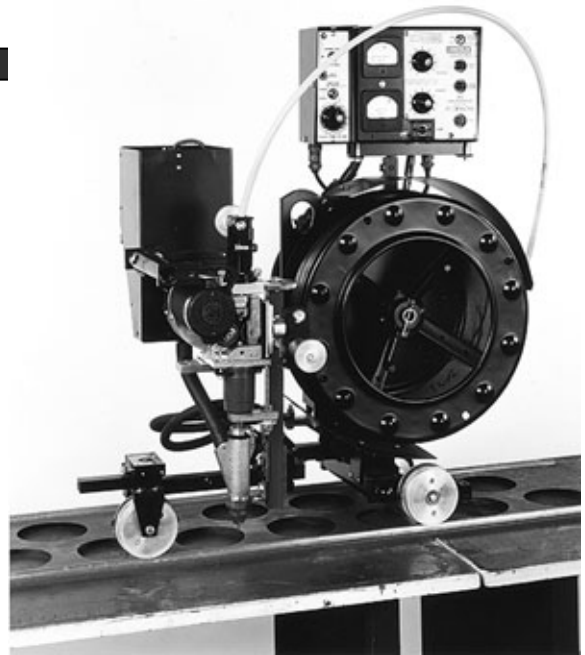


Сварочный трактор LT-7

Сварочный трактор для автоматической сварки под флюсом на постоянном токе.

LT-7 – сварочный трактор для автоматической сварки под флюсом на постоянном токе с приводом постоянного тока и возможностью установки на направляющие рельсы (трек). Простота в эксплуатации: обслуживается только одним сварщиком. Жесткость конструкции и малый вес позволяют быстро переходить к следующему соединению. Компактные габариты позволяют провести установку через узкие проходы. Трактор выполняет стыковые, угловые и “в лодочку” швы на листах толщиной от 2,5мм.



Преимущества Lincoln

- Электронная система управления точно управляет процессом, обеспечивая желаемое зажигание и экономичную сварку, отвечающую существующим требованиям.
- Автоматическая стабилизация электрических параметров и скорости движения трактора при колебаниях напряжения питания и изменении суммарного веса аппарата.
- Удобство расположения и наличие органов управления на контрольном блоке трактора исключает необходимость возвращаться к источнику питания в процессе работы. Блок управления закрепляется как с правой, так и с левой стороны рамы трактора.
- Механическое выравнивание проволоки относительно стыка в непосредственной близости от него улучшает качество шва и дает экономию за счет отсутствия средств фиксации.
- Точная настройка положения проволоки относительно соединения минимизирует расход сварочного материала и не требует применения дополнительных приспособлений.
- Использование фронтального поворотного ролика (может быть зафиксирован в определенном положении) для координации направления движения аппарата освобождает оператора, который сможет уделить больше внимания качеству сварки, зачистке стыка и сбору флюса. При необходимости могут быть использованы звенья рельсовых направляющих.
- Сварка стыковых, горизонтальных угловых и нахлесточных соединений может проводиться как слева, так и справа от рамы трактора, по желанию сварщика. Кроме того возможна сварка под углом.

- Прочный механизм подачи проволоки надежен в любых тяжелых условиях и нуждается лишь в обычном техобслуживании.
- При необходимости сварщик может быстро отрегулировать вылет электрода или углы сварки или за несколько минут изменить компоновку узлов трактора и установить подходящие для различных типов соединений направляющие.

Параметры

- Диаметр электрода от 2,4 до 4,8 мм на токах до 1000 А.
- Калиброванная скорость перемещения плавно регулируется в пределах от 0,15 до 1,8 м/мин (6 – 70 IPM).
- Электрический вылет: 12-127 мм
- Угол сварки – до 50° от горизонтали с каждой стороны.
- Угол наклона мундштука в направлении сварки – до 30° от вертикали.
- Регулировка поперечного положения электрода – 79 мм с помощью зажима и 63 мм с помощью маховика.
- Плавная регулировка вертикального положения мундштука 38 мм, используемая для настройки вылета электрода.
- Вес катушек или бухт с проволокой до 30 кг.
- Габаритные размеры (ВхДхШ), мм: 698x840x360 мм.
- Вес 29,5 кг без учета сварочной проволоки с бухтой и флюса.

Номер для заказа

Стандартная модель **K227-1**

Рельсовая модель **K395-1**

Конструктивные особенности

- Ёмкость бункера для флюса - 6,8 кг. Оснащен ручным клапаном-дозатором расхода флюса. Закрепляется в одном из четырех возможных положений с правой или с левой стороны рамы.
- Механизм регулировки положения головки по вертикали. Используется для изменения вылета электрода.
- Механизм регулировки поперечного положения головки. Ускоряет настройку аппарата и позволяет оператору корректировать положение головки при сварке швов переменного профиля в процессе работы.
- Крепежное кольцо для сварочных кабелей, снимающее нагрузку с контактных клемм.
- Переключатель направления движения, доступен с обеих сторон трактора.
- Использование вязкой смазки для всех узлов.
- Комплект кабелей K228 длиной до 30,5 м (100 футов) для подключения трактора к источнику питания.
- Потребляемая мощность 300 Вт от сети переменного напряжения 115 В 50 или 60 Гц. Дополнительная мощность потребуется при подключении освещения к розетке трактора.

Дополнительные приспособления

Комплект приспособлений для горизонтальных угловых и нахлесточных швов.(рис.1)

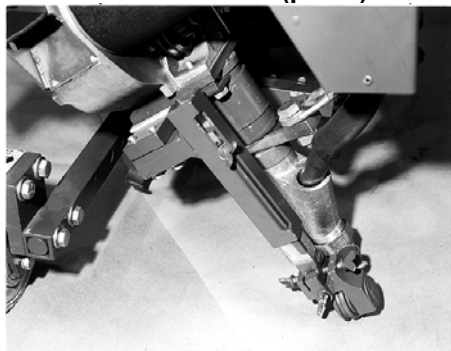


Рис. 1

Роликовые копиры для угловых и нахлесточных соединений. Комплект включает тыльный направляющий ролик, прижимную пружину и фронтальный поворотный ролик с регулировочной штангой, ролик катится вдоль соединения, поддерживая направление движения и наклон мундштука. Комплект включает отдельные ролики для угловых и нахлесточных соединений. Применяется для сварки как с левой (Рис.2), так и с правой стороны шва(Рис.3).
Номер K232.

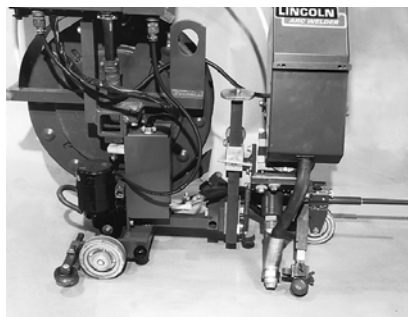


Рис. 2

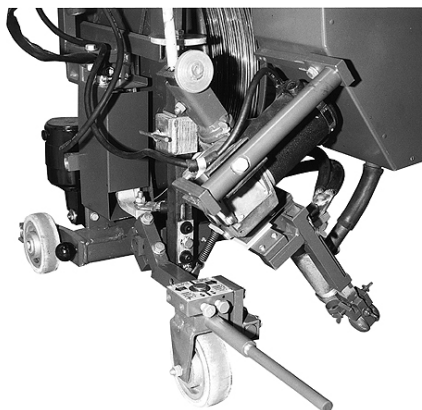


Рис. 3

Роликовый копир для стыковых соединений (рис.4)

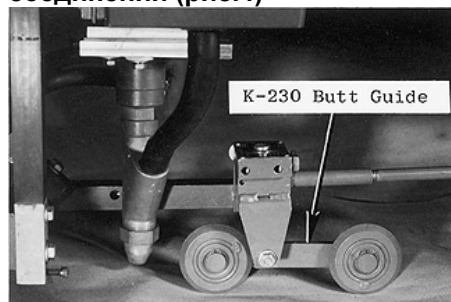


Рис. 4

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

Направляющие рельсы (длина секции 2м).
Номер K396.

Комплект для переоборудования трактора LT-7 типа K227 для движения по рельсовым направляющим.
Номер K400.

Комплект приспособлений для сварки швов "в лодочку"(рис.5)

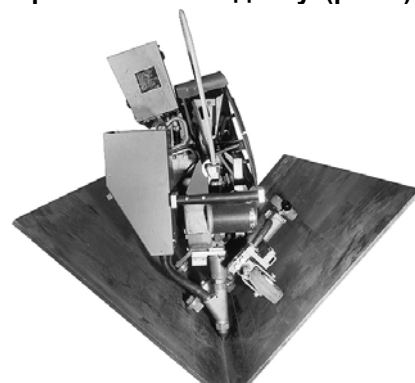


Рис. 5

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

Флюсовый экран



включает пневмовибратор, удаляет крупные частицы из вторично используемого флюса
Номер K310

Дополнительные приспособления (продолжение)

Магнитный сепаратор

удаляет посторонние магнитные частицы из повторно используемого флюса
Номер K58.

Кабель управления

Длина 7,8 метра
Номер K1822-25.

Удлинитель кабеля управления (требуется K1822-25)

Длина 7,8 метра **Номер K1797-25**
Длина 15,2 метра **Номер K1797-50.**

Адаптер для подключения к источнику с терминальной колодкой
Номер K1798.

Сварочный кабель 600A/60% ПВ

Длина 3,0 метра **Номер K1842-10**
Длина 10,5метра **Номер K1842-35**
Длина 18 метров **Номер K1842-60**
Длина 33 метра **Номер K1842-110**

Контактное сопло

Узел подачи флюса и закрепления контактного наконечника, 600A
Для проволоки диаметром 2,4мм
Номер K231-3/32
Для проволоки диаметром 3,2мм
Номер K231-1/8
Для проволоки диаметром 4,0мм
Номер K231-5/32
Для проволоки диаметром 4,8мм
Номер K231-3/16.

Контактное сопло

Узел закрепления контактного наконечника, 1100A/100%
Для проволоки диам. 2,4-3,2мм
Номер K148A
Для проволоки диам. 4,0-4,8мм
Номер K148B

Удлинитель типа Linc-Fill

для K148,
Для проволоки диам. 2,4мм
Номер K149-3/32
Для проволоки диам. 3,2мм
Номер K149-1/8

Для проволоки диам. 4,0мм

Номер K149-5/32.

Узел для конической концентрации флюса для K148 и сопла Tiny Twinarc , подает флюс вокруг электрода.

Номер K265

Комплекты Tiny Twinarc для преобразования базового трактора в установку Tiny Twinarc с электродами диаметром 2.0 мм. Эти комплекты могут быть также использованы с комплектом K232 для горизонтальных угловых швов
Номер K277-1 для стыковых швов.

Номер K277-2 для швов “в лодочку”.

Органы управления и контроля

Амперметр и вольтметр - показывают величину тока и напряжения во время сварки

Регуляторы тока и напряжения - регулируют выходные сварочные параметры трактора

Кнопки подачи электрода- предназначены для подачи электрода вверх и вниз с установленной в дюймах скоростью.

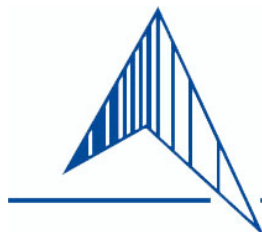
Кнопки пуска и остановки - для запуска и остановки сварочного процесса.

Регулятор скорости перемещения - устанавливает скорость перемещения в дюймах/мин.

Переключатель направления перемещения - определяет направление трактора для перемещения вперед и назад (движение назад используется для подстроечных прогонов).

Переключатель движения - управляет перемещением трактора, обеспечивая автоматический пуск или остановку во время сварки, при перемещении без сварки во время подстройки и для отвода трактора.

Переключатель используемой характеристики - установлен внутри блока для выбора типа внешней вольт-амперной характеристики источника питания.



ARGUS LIMITED

Украина, 65031, г. Одесса, ул. Грушевского 39а, 4 этаж, кабинет № 17
Тел/Факс: +380 48-729-63-53 www.pipelines.ru Email: argua@arguslimited.com
+38-067-484-05-71; +38-067-485-04-42