

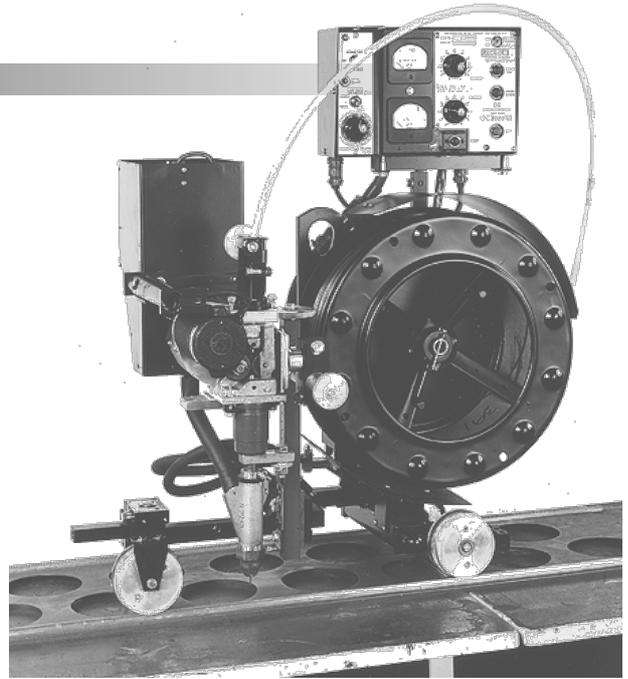
# Сварочный трактор LT-7

## 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 переключиться 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.
- Потребляемая мощность 300 Вт от сети переменного напряжения 115 В 50 или 60 Гц. Дополнительная мощность потребуется при подключении освещения к розетке трактора.

## Рекомендуемые источники



Данные источники рекомендуются для работы со сварочной головкой NA-5.

**Idealarc® DC-600:** 600A/44V/ПВ100% (70-850A, 13-44В), 220/380/440/3/50/60

Номер: **K1365-23**

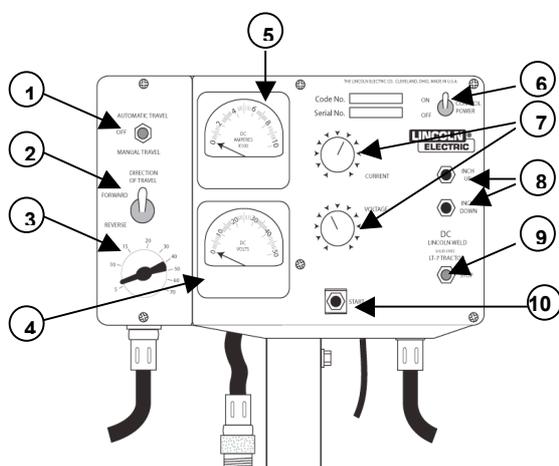
**Idealarc® DC-655:** 650A/44V/100% (815A / 44V / 60%), 13-44В/50-815A, 230/400/3/50/60

Номер: **K1610-1**

**Idealarc® DC-1000:** 1000A / 44V / 100%, 16-46 В/150-1300А, 220/380/440/3/50/60

Номер: **K1387-3**

## Органы управления и контроля



1. **Режим перемещения: автоматический / ручной** - управляет перемещением трактора, обеспечивая автоматический пуск или остановку во время сварки, при перемещении без сварки во время подстройки и для отвода трактора.
2. **Переключатель направления перемещения**
3. **Регулятор скорости перемещения** - устанавливает скорость перемещения в дюймах/мин.
4. **Вольтметр** - показывают величину сварочного напряжения во время сварки
5. **Амперметр** - показывают величину сварочного тока во время сварки
6. **Выключатель питания**
7. **Регуляторы тока и напряжения** - регулируют выходные сварочные параметры трактора
8. **Кнопки подачи электрода** - предназначены для подачи электрода вверх и вниз с установленной в дюймах скоростью.
9. **Кнопка остановки** - для остановки сварочного процесса.
10. **Кнопка пуска** - для запуска сварочного процесса.
11. **Переключатель используемой характеристики** - установлен внутри блока для выбора типа внешней вольт-амперной характеристики источника питания (не показан).

## Дополнительные приспособления

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

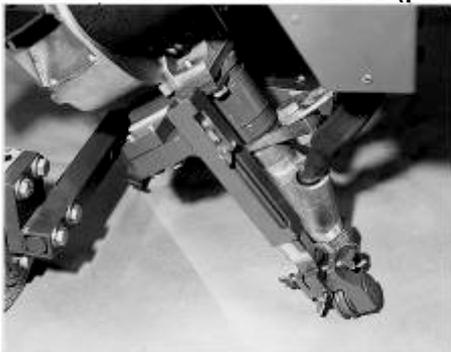


Рис. 1

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.

### Комплект приспособлений для сварки швов “в лодочку”(рис.5)

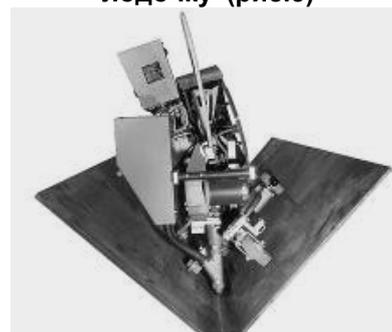


Рис. 5

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.



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

## Дополнительные приспособления



**Контактный узел (наконечник)**  
для токов до 600А.  
Диаметр проволоки 2,0-4,8 мм.  
Номер K231-1(2,4-4,0мм).



**Удлинитель контактного узла**  
Номер KP2721-1.



**Контактный узел (контактный наконечник-кольцо)** для токов свыше 600А, для сплошной и порошковой проволоки, с возможностью установки дополнительного водяного охлаждения T12928 при токах свыше 600А.  
Номер K148A(2,4-3,2мм),  
K148B(4,0-4,8мм)



**Linc-Fill® Long Stickout Extension**  
Приспособление для удлинения контактного узла K148. Используется при работе с порошковыми проволоками на длинном вылете.  
Номер K149-3/32,-1/8,-5/32.



**Конус для концентрации флюса**  
Для контактных узлов K148, K129  
Номер K285



**Кабель управления**  
Длина 7,8 метра  
Номер K1822-25. (входит в комплект трактора)



**Удлинитель кабеля управления**  
(требуется K1822-25)  
Длина 7,8 метра Номер K1797-25  
Длина 15,2 метра Номер K1797-50  
Длина 30,5 метра Номер K1797-100.

**Адаптер для подключения к источнику с терминальной колодкой**  
Номер K1798.

**Сварочный кабель 600А/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



Система рециркуляции флюса ALT-2



Магнитная направляющая.

Позволяет проводить сварку уторного шва цилиндрических резервуаров. Трактор перемещается по внешней стороне листа по полке шириной от 6см.

ООО "МИОН"  
Официальный дистрибьютор  
Lincoln Electric Co.  
Тел / факс (812) 327-7376,  
E-mail: mion@mail.wplus.net  
www.mion.spb.ru

С 1995 ГОДА  
**МИОН**  
ПРОДАЖА И СЕРВИС