

Системы автоматической сварки NA-3S/NA-4

Автоматические сварочные системы серии NA-3S / NA-4 предназначены для сварки под слоем флюса или открытой дугой, реализуемых на жестких или падающих вольтамперных характеристиках источника питания с использованием как сплошной, так и порошковой сварочной проволоки. В комплект систем включен аналоговый блок управления, автоматизирующий процесс сварки. Система отличается простотой использования и высокой надежностью.



K209A
Головка NA-3SF/NA-4F



K210-2
Блок управления NA-3S



K208A
Головка NA-3S/NA-4



K388-2
Блок управления NA-4

Сварочные процессы _____

Сварка (наплавка) сплошной и порошковой проволокой под флюсом (SAW), сварка (наплавка) порошковой проволокой открытой дугой.

Преимущества Lincoln _____

- **Высокая производительность**
 - Автоматическая система обеспечивает большие коэффициенты наплавки при более высоких скоростях сварки по сравнению с полуавтоматическими установками, позволяя достигнуть большей производительности в целом.
- **Низкие затраты при массовом производстве**
 - При настроенных механической и электрической частей системы выполнение шва происходит одним нажатием кнопки.
- **Универсальность**
 - Система легко перенастраивается для работы с широким спектром сварочных процессов, скоростей подачи и диаметров электродной проволоки.
- **Простота установки и наладки**
 - Система компактна, обладает высокой технологической гибкостью, удовлетворяет требованиям установки как на простые приспособления, так и на комплексные автоматические установки.
- Серия NA-3S предназначена для сварки на постоянном токе/ NA-4 предназначена для сварки на переменном токе
- Произведено в соответствии с системой качества ISO 9001 и требований ISO 14001.
- 3 года гарантии

Технические характеристики _____

Модель	Напряжение питания	Диапазон скоростей подачи, дюйм/мин (м/мин)	Габаритные размеры, (Ш x Г x В), мм	Вес, кг
Блок управления NA-3S K210-2	115В перем. тока 50/60 Гц	25-650 (0,6-16,5)	343 x 312 x 279	20 кг
Блок управления NA-4 K388-2	115В перем. тока 50/60 Гц	Зависимая подача	343 x 246 x 279	16 кг

Модель	Номер	Диаметр подаваемой проволоки, дюйм (мм)	Передаточное число редуктора	Диапазон скоростей подачи, дюйм/мин (м/мин)	Диаметр сплошной проволоки, дюйм (мм)
NA-3S / NA-4	K208A	3/32-7/32 (2,4-5,6)	142:1	15-290 (0,4-7,4)	3/32-7/32 (2,4-5,6)
NA-3S / NA-4	K208B	1/16-3/32 (1,6-2,4)	95:1	22-425 (0,6-10,8)	0,035-3/32 (0,9-2,4)
NA-3SF / NA-4F	K209A ⁽¹⁾	3/32-7/32 (2,4-5,6)	142:1	15-290 (0,4-7,4)	3/32-7/32 (2,4-5,6)
NA-3SF / NA-4F	K209B ⁽¹⁾	1/16-3/32 (1,6-2,4)	95:1	22-425 (0,6-10,8)	0,035-3/32 (0,9-2,4)

(1) префикс F обозначает комплектацию сварочной головки, предназначенную для

Выбор комплектации сварочной головки

Для сварки под слоем флюса

NA-3S / NA-4



Включает сварочную головку с правильным механизмом для сплошной проволоки, флюсовый бункер и приспособление для монтажа. Также включены электродные кабели и поперечный регулятор. Не включает блока управления и катушкодержателя.

Номер: K208A, K208B

NA-3SF / NA-4F



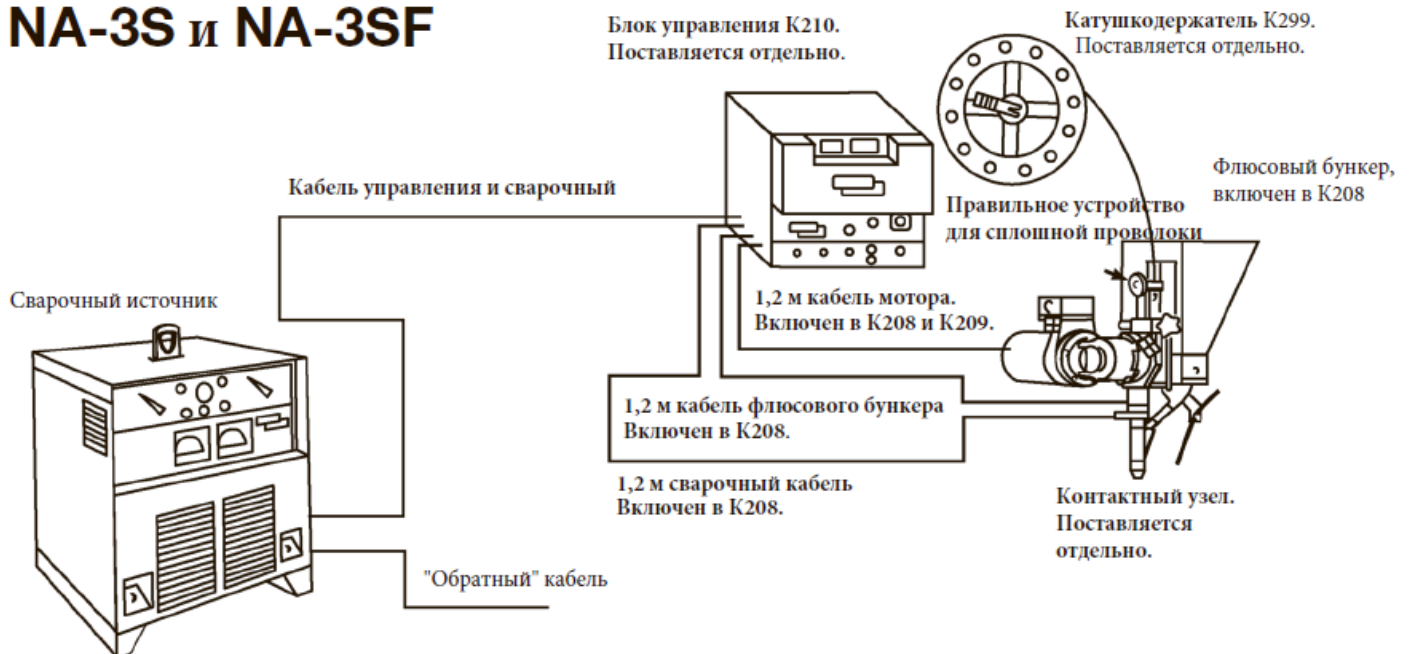
Включает сварочную головку с правильным механизмом для сплошной проволоки. Не включены: блок управления, флюсовый бункер и приспособление для монтажа, электродные кабели и поперечный регулятор, катушкодержатель.

Номер: K209A, K209B

Комплектация сварочной системы

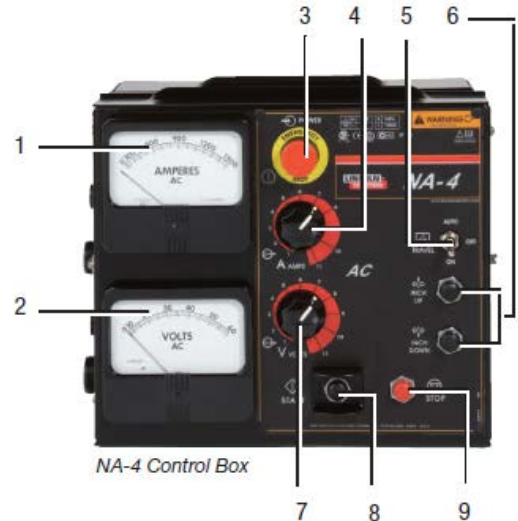
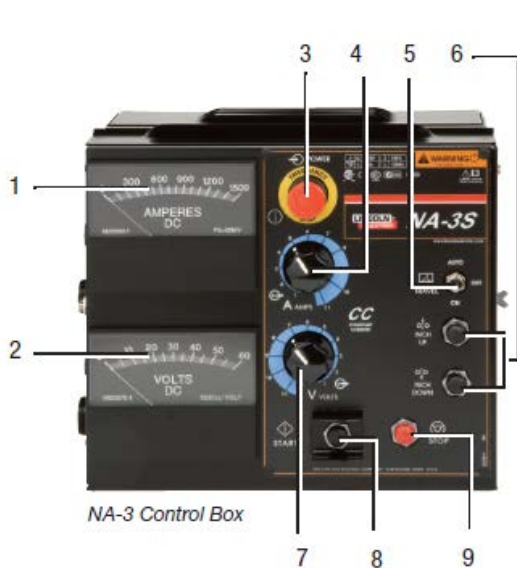
Для питания сварочной головки и блока управления требуется переменное напряжение 115 (110)В/50/60 Гц, потребляемая мощность – 360 В·А. Также для питания самоходной каретки ТС-3 требуется 250 В·А или больше при наличии дополнительных устройств. Стандартно данное питание обеспечивает сварочный источник.

NA-3S и NA-3SF



Панель управления

1. Амперметр
2. Вольтметр
3. Кнопка включения питания / аварийный выключатель
4. Регулятор тока: на NA-3S – регулировка скорости подачи/сварочного тока, на NA-4 – регулировка сварочного тока.
5. Тумблер режима работы каретки: автоматический, ручная подача, выключено.
6. Кнопки подачи ВВЕРХ/ВНИЗ электрода.
7. Регулятор сварочного напряжения
8. Кнопка “СТАРТ” сварочного цикла.
9. Кнопка “СТОП” сварочного цикла.



Рекомендуемые источники



Данные источники рекомендуются для работы со сварочной головкой NA-3.

FLEXTEC® 650: 650A/44V/ПВ100% (10-815A, 10-44В), 380/460/575/3/50/60

Номер: K1365-23

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

Номер: K1365-23

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

Номер: K1387-3

Idealarc® DC-1500: 1500A/44V/100%, 20-60В/200-1500A,380/440/3/50/60

Номер: K1383-4

Применение



Контактные узлы



Контактный узел (наконечник)
для токов до 600А.
Диаметр проволоки 2,0-4,8 мм.
Номер K231-5/64(2,0мм),
K231-3/32(2,4мм),
K231-1/8(3,2мм),
K231-5/32(4,0мм),
K231-3/16(4,8мм).



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 K149-5/32.



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



Narrow Gap Deep Groove Nozzle
Контактный узел для сварки в узкощелевую разделку 16x254мм 2-х проходным методом (2 прохода на слой), водоохлаждаемый, диаметр проволоки 2,4мм
Номер K386



Контактный узел (контактные губки) для токов свыше 600А.
Диаметр проволоки 3,2-5,6 мм.
Номер K226R



Контактный узел для сварки расщепленным электродом **Tiny Twinarc**, также включает дополнительный бухтодержатель и подающие ролики
Для проволок 1,2-2,4мм.



Номер K129
Контактный узел для сварки расщепленным электродом **Tiny Twinarc**, также включает дополнительный бухтодержатель, подающие ролики и правильное уст-во
Для проволок 2,0-3,2мм
Номер K225



Правильное приспособление для системы **Tiny Twinarc** (сплошная проволока 1,2-2,4 мм)
Номер K281

Дополнительные принадлежности



Механизм вертикального перемещения
ручная настройка вертикального положения сварочной горелки. Ход 102 мм (4"). Так же, включает горизонтальную планку 95,2 мм (3-3/4") с фиксированными упорами для упрощения наладки системы при массовом производстве детали. **Номер K29**



Механизм горизонтального перемещения
ручная настройка положения сварочной горелки. Ход 51 мм (2").
Номер K96.



Крепление для бухтодержателя с бухтодержателем
Номер K299

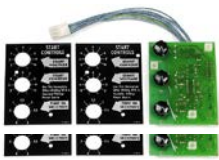


Шпиндель 51мм для катушек с проволокой до 27 кг.
Номер K162-1



Флюсовый бункер
Включает электрический флюсовый клапан (стандартно на NA-3S)
Номер K219

Дополнительные принадлежности (продолжение)



Стартовый модуль

позволяет независимо установить значения скорости подачи проволоки и сварочного напряжения, действующие в течении определенного времени (максимум 10 секунд). Используется для настройки начального этапа формирования шва.

Номер K221.



Модуль заварки кратера

позволяет независимо установить значения скорости подачи проволоки и сварочного напряжения, действующие в течении определенного времени (максимум 10 секунд). Используется для настройки этапа заварки кратера.

Номер K245.



Удлинитель соединительного кабеля блок управления-сварочная головка (для серии S) Включает кабели мотора, флюсового клапана и электродный. Длина 7,8м.

Номер K235-26



Удлинитель соединительного кабеля блок управления-сварочная головка (для серии SF). Включает кабели мотора и электродный. Длина 7,8м.

Номер K234-26

Кабели управления

Номер	Описание
K1820-10	Кабель управления, длиной 3,1 м, включен в комплект блока управления
K1797-10*	Удлинитель кабеля управления, длиной 3,1 м.
K1797-25*	Удлинитель кабеля управления, длиной 7,6 м.
K1797-50*	Удлинитель кабеля управления, длиной 15,2 м.
K1798	Адаптер на терминальную колодку

*Требуется кабель K1820-10

Сварочные кабели

Номер	Описание
K2163-35	Два кабеля сечением 4/0 (110 мм ²), длиной 10,7 м, с наконечниками
K2163-60	Два кабеля сечением 4/0 (110 мм ²), длиной 10,7 м, с наконечниками
K1842-110	Кабель сечением 4/0 (110 мм ²), длиной 33,5 м, с наконечниками

Ролики и подающие трубки

Редуктор	Проволока, дюйм (мм)	Номер
142:1 95:1	3/32 – 7/32 (2,4 – 5,6)	KP1899-1
	1/16, 5/64, 3/32 (1,6, 2,0, 2,4)	KP1899-2
57:1	1/16, 5/64, 3/32 (1,6, 2,0, 2,4)	KP1899-2
	.035, .045, .052 (0,9, 1,2, 1,3)	KP1899-3
	.045 – .052 (1,1 – 1,3) порош.	KP1899-4

Включают необходимые приводные ролики и направляющие втулки.



Самоходная каретка ТС-3

перемещает головку и контрольный блок вдоль направляющей балки необходимой длины в любом направлении. Управляется автоматически (через контрольный блок сварочной системы) или в ручном режиме. Диапазон скорости, устанавливаемый плавно с помощью калиброванной схемы без необходимости смены шестерен: 0,1 – 1,9 м/мин (5 – 75 ipm), Питание от специального разъема цепи переменного напряжения 115 (110)В/50/60 Гц на контрольном блоке.

Номер K325HFS



Устройство для поперечных колебаний электрода SpreadArc

обеспечивает колебания сварочной головки в поперечном направлении относительно линии стыка. Чаще всего используется при выполнении наплавочных работ двух- или однодуговым процессом. Регулировка времени задержки и скорости осцилляции позволяет выполнять швы (валики) отличного внешнего вида, минимизировать перемешивание с основным металлом, обрабатывая большие площади за один проход. Может использоваться при работе с порошковой проволокой, сваркой под флюсом и открытой дугой.

Номер K278-1

Авторизованный представитель
Lincoln Electric Co.
Тел / факс: (812) 327-7376
E-mail: info@mion.spb.ru
www.mion.spb.ru

