

Power Wave S-серии

Tribrid™ Power Module

СИСТЕМЫ С УПРАВЛЯЕМОЙ ФОРМОЙ ТОКА

Power Wave S350 и Power Wave S500 -универсальные импульсные источники для полуавтоматической сварки широкого спектра материалов с повышенными требованиями к управлению сварочной мощностью, таких как алюминий, нержавеющей стали, никель, а также высокопроизводительной сварки конструкционных сталей с управлением уровнями наплавки-проплавления в сочетании с легкостью управления для сварщика и гибкостью настройки для инженера. Также предназначен для ручной сварки покрытыми электродами, аргонодуговой сварки, в том числе импульсной, и воздушно-дуговой строжки. Дополнительные модули расширяют возможности системы: сварка STT, режим Rapid X™, сварка алюминия на переменном токе неплавящимся и плавящимся электродами.



Преимущества Lincoln

- Новый модуль тройного преобразования энергии Tribrid™ Power Module обеспечивает высокий коэффициент мощности, КПД и низкий вес.
- Новая схема управления сварочной мощностью позволила еще гибче управлять сварочной мощностью и создать новые программы для сварки для еще большей производительности, такие как RapidArc® и Precision Pulse™.
- Стандартный разъём Ethernet позволяет легко подключать источник к локальной сети без дополнительных модулей. Наличие сетевого интерфейса позволяет гибко отслеживать состояние источника с целью диагностики, мониторинга производительности и учета сварочных параметров как внутри предприятия, так и удаленно.
- Бесплатная программа мониторинга производительности Production Monitoring™ 2.2 и система удаленного контроля CheckPoint™ позволяет держать руку на пульсе сварочного предприятия практически в любом месте, с любого устройства, настольного компьютера, ноутбука, планшета или смартфона.
- Интернет – портал powerwavesoftware.com содержит все последние обновления утилит, программного обеспечения источников, включая сварочные программы.
- Дополнительный модуль STT® позволяет расширить возможности источника в сварке методом STT® корневых проходов и тонколистовых материалов.

- Дополнительный модуль Advanced Module® расширяет возможности источника в сварке алюминия способом TIG на переменном токе, методом STT® корневых проходов и тонколистовых материалов, а также позволяет увеличить производительность при полуавтоматической сварке алюминия за счет применения переменного тока.
- Имеют класс защиты IP23 и пригодны для использования на открытом воздухе.
- Воздушно-дуговая строжка угольным электродом диаметром до 12 мм.
- Высокий коэффициент мощности – 0,95 и высокий КПД – 89%.
- Изготовлено в соответствии с ISO 9001.
- 3 года гарантии.

Особенности

- Платы управления залиты специальным компаундом и защищены от неблагоприятных воздействий.
- Дополнительная защита компонентов первичной части схемы и соединений.
- Система автоматического управления вентиляторами охлаждения источника снижает запыленность и увеличивает ресурс источника.
- Температура эксплуатации -20°C...+40°C.

Рекомендуемые механизмы подачи

- Power Feed 10M & Power Feed 10M Boom
- Power Feed® 84
- Power Feed 25M

Технические характеристики

Номер	Питающая сеть	Выходные параметры	Диапазон регулирования	Габариты и вес
K2823-3	208/230/380-415/460/575/3/50/60	300A/29V/100%ПВ 350A/31.5V/40%ПВ	5-350A DC	Д x Ш x В, мм 630 x 355 x 518 38,6 кг
K2904-1	200/208/220/230/380/400/415/460/575/3/50/60	450A/36.5V/100%ПВ 550A/41.5V/40%ПВ	5-550A DC	Д x Ш x В, мм 630 x 355 x 571 68 кг

ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ

S350

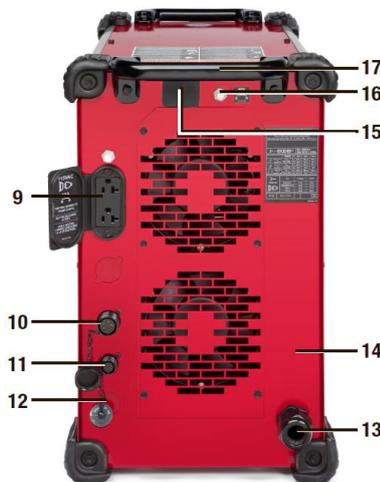


S500



1. Опциональная панель K3001-2 для работы в режимах MMA, TIG и CV MIG без м/п Power Feed
2. Индикатор статуса
3. Индикатор тепловой защиты
4. Выходные сварочные разъемы
5. Заглушка 12-ти контактного разъема ДУ (разъем входит в комплект панели K3001-2)
6. Разъем подключения "сенсорных" проводов
7. Сетевой выключатель
8. Ручка для переноски

9. Розетки 115 В с автоматическим предохранителем (опция S350)
10. Разъем ArcLink подключения механизма подачи Power Feed
11. Разъем Sync Tandem/STT®
12. Заглушка опционального разъема DeviceNet™ (K2827-1)
13. Ввод сетевого кабеля
14. Заглушка места установки входного штуцера подвода защитного газа для сварки TIG (штуцер и газовый клапан входят в комплект панели K3001-2)
15. Разъем кабеля Ethernet
16. Предохранитель цепей 40В (ArcLink)
17. Ручка для переноски



ОПЦИОНАЛЬНАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ K3001-2

Набор K3001-2 обеспечивает управление Power Wave® S500 в режимах MMA, TIG и MIG CV без механизма подачи Power Feed®. Этот необязательный набор обеспечивает полный контроль параметров сварки на передней панели источника источником для TIG, MMA и обычного MIG/MAG процессов. Панель имеет цифровые амперметр и вольтметр. Комплект также включает в себя 12-контактный разъем для подключения пультов ДУ и встраиваемый газовый клапан для TIG сварки.

Органы управления:

1. Цифровые индикаторы Напряжение /Ток
2. Регуляторы Напряжение MIG/MAG / ток (TIG, MMA)
3. Цифробуквенный дисплей
4. Кнопка Выбор сварочного режима/ Регулирование Arc Control
5. Кнопка установки параметров сварочного цикла (TIG).
6. Регулятор Выбор режима/ Arc Control.



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ МОДУЛЬ POWER WAVE ADVANCED MODULE K2912-1

Дополнительный модуль Advanced Module® представляет собой электронный коммутатор мощностью 300А @32V/100%ПВ (350А @34V/40%ПВ, 600А пик.), оснащенный блоком высокочастотного зажигания и встроенным газовым клапаном для TIG сварки. Модуль позволяет дополнительно проводить сварку следующими способами:

- Аргонодуговая сварка неплавящимся электродом, в том числе импульсная, на постоянном с различной полярностью и переменном токе с контактным и бесконтактным зажиганием (сварка TIG нержавеющей сталей и алюминия).
- Полуавтоматическая сварка методом STT® корневых проходов и тонколистовых материалов с синергетическим и несинергетическим управлением.
- Полуавтоматическая сварка на режиме Rapid X™.
- Полуавтоматическая сварка алюминия на переменном токе.

Примечание: для подключения кнопки (или пультов ДУ) при сварке TIG, источник должен быть оснащен 12-контактным разъёмом, входящим в состав набора K3001-2 или можно использовать соответствующие разъёмы на подающих механизмах.

Органы управления:

1. Индикатор состояния
2. Выходной сварочный разъем на “землю”
3. Выходной сварочный разъем для подключения м/п.
4. Монтажная скоба
5. Кабели к источнику
6. Кабель контура обратной связи (к источнику)
7. Разъем кабеля контура обратной связи
8. Выходной сварочный разъем для подключения TIG горелки (защитный газ проходит сквозь разъем).

1. Кабель управления к источнику
2. Разъем для кабеля синхронизации
3. Кабель управления ArcLink к источнику
4. Разъем для кабеля ArcLink к м/п
5. Газовый штуцер входной
6. Съёмная крышка кабельного канала



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ МОДУЛЬ POWER WAVE STT® MODULE K2902-1/K2921-1

Дополнительный модуль Power Wave STT Module® представляет собой электронный коммутатор для проведения сварки методом STT для источников Power Wave S-серии (для Power Wave S350, Power Wave S500).

Возможности:

- **Исключительное управление дугой**- контроль тепловложения при сварке тонких материалов или корневых проходов труб.
- **Ultimarc™** - синергетическое управление при сварке методом STT®, динамическое и одновременное управление всеми параметрами при сварке STT®: пиковый ток, базовый ток и т.д. Это упрощает настройку режима для сварщика.
- **Модульная конструкция.**
- **Дополнительная внутренняя защита от перенапряжений, связанных с высокой индуктивностью сварочного контура.**



K2902-1

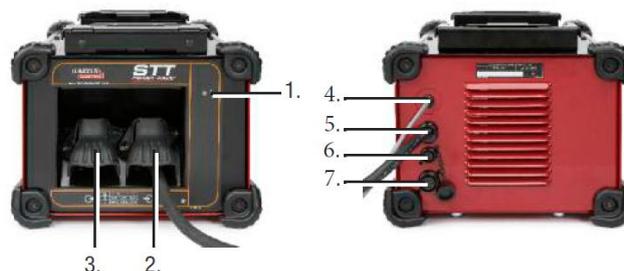
K2921-1

Примечание: K2902-1 – US/International, силовые разъемы Tweco

K2921-1 – CE Model, силовые разъемы Twist-Mate.

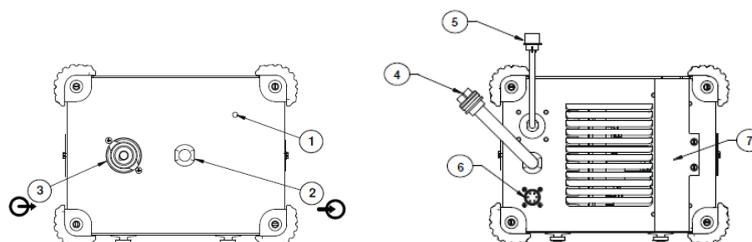
Передняя и задняя панели (K2902-1):

1. Индикатор состояния
2. Входной сварочный разъем (к источнику).
3. Выходной сварочный разъем (к м/п).
4. Кабель цепей синхронизации Tandem/STT (к источнику)
5. Кабель управления ArcLink (к источнику).
6. Разъем для кабеля синхронизации второго источника при сварке Tandem MIG (не используется в режиме STT).
7. Разъем для кабеля ArcLink (к м/п, только на модели K2902-1)



Передняя и задняя панели (K2921-1):

1. Индикатор состояния
2. Входной сварочный разъем (к источнику).
3. Выходной сварочный разъем (к м/п).
4. Кабель управления ArcLink (к источнику)
5. Кабель цепей синхронизации Tandem/STT (к источнику)
6. Разъем для кабеля синхронизации второго источника при сварке Tandem MIG (не используется в режиме STT).
7. Панель-заглушка (подключения системы водяного охлаждения горелки)



Технические характеристики

Номер	Питание	Выходные параметры	Габариты	Вес
K2902-1 / K2921-1	40 В пост.	450А/100%ПВ 500А/60%ПВ 550А/40%ПВ 750А макс. пиковый	Д x Ш x В, мм 645 x 353 x 292	21,3 кг

СОСТАВ СИСТЕМЫ

Основные компоненты:

1. Источник питания Power Wave S350 или Power Wave S500
2. Механизм подачи Power Feed 10M или Power Feed 25M
3. Набор роликов для механизма подачи
4. Кабель управления ArcLink®
5. Сварочный “электродный” кабель
6. Сварочный кабель с клеммой “на землю”
7. Газовый шланг
8. Сварочная горелка для полуавтоматической сварки, газо- или водоохлаждаемая

Дополнительные компоненты:

9. Опциональная панель K3001-2 для работы в режимах MMA, TIG и CV MIG без м/п Power Feed
10. Дополнительный модуль POWER WAVE ADVANCED MODULE
11. Дополнительный модуль STT® для сварки методом STT®
12. Дополнительный модуль Cool Arc® 55 или Cool Arc® 55S для водоохлаждаемых горелок
13. Тележка с креплением одного или двух газовых баллонов
14. Электрододержатель для сварки MMA с кабелем
15. Пульт дистанционного управления
16. Сварочная горелка для TIG сварки
17. Ножная педаль для удобства сварки TIG.



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



POWER WAVE ADVANCED MODULE
Дополнительный модуль.
Номер K2912-1.



Cool Arc@ 55
Дополнительный модуль для водяного охлаждения водоохлаждаемых сварочных горелок. Питание 115В от источника питания
Номер K3086-1.



STT@ Module
Дополнительный модуль для сварки методом STT.
Номер K2902-1.



Cool Arc@ 55S
Дополнительный модуль для водяного охлаждения, оснащен датчиком потока и интерфейсом ArcLink@. Питание 115В от источника питания
Номер K3086-2.



Панель управления (набор)
Дополнительная панель управления, набор включает газовый клапан и 12-ти контактный разъем на переднюю панель источника для подключения пультов ДУ.
Номер K3001-2.



Пульт дистанционного управления ручного типа обеспечивает регулировку выходной мощности
Номер K857-2 (длина кабеля 7,6м)



Набор сварочных аксессуаров 400А включает 10,7-метровый сварочный кабель с держателем, 9,1-метровый "обратный" кабель с клеммой, сварочную маску.
Номер K704



Адаптер
Для подключения пультов ДУ с 6-ти контактными разъемами к 12-ти контактному разъему на передней панели источника.
Номер K2909-1.



Набор сварочных аксессуаров 200А включает 6,1-метровый сварочный кабель с электрододержателем, 4,6-метровый "обратный" кабель с клеммой, сварочную маску.
Номер K875



Пульт дистанционного управления Amptrol педального типа для сварки TIG
12-ти контактный разъем, длина кабеля 7,6 м.
Номер K870-2



Тележка для перемещения источника и подающего механизма
Для установки одного газового баллона.
Номер K3059-2



Пульт дистанционного управления Amptrol ручного типа для сварки TIG
12-ти контактный разъем, длина кабеля 7,6 м.
Номер K963-4.



Тележка для перемещения источника и подающего механизма
Для установки двух газовых баллонов.
Номер K3059-3



Кнопка для сварки TIG
6-ти контактный разъем, длина кабеля 7,6 м, требует адаптер K2909-1.
Номер K814.



4,6-метровый "обратный" кабель с клеммой, сечение 4/0 (110мм²).
Номер K2149-1



Адаптер
Для подключения горелок Push-Pull с 7-ти контактными разъемами к 12-ти контактному разъему на передней панели механизма подачи.
Номер K2909-1.

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

С 1995 ГОДА
МИОН
ПРОДАЖА И СЕРВИС