

SPEEDTEC

SPEEDTEC

400S 500S, LF45,

Cool Arc 45

Lincoln Electric Europe
2009 release





Speedtec 500S 500A 60%
Speedtec 400S 400A 80%
Сеть: ~400В, 3ф, 50/60Гц
• Процессы: MIG, Stick, Lift TIG

LF45

- Цифровое управление
- Синергетика
- Память
- Управление с горелки

Cool Arc 45

- Энергосбережение
- Датчик потока

LG505 WC

- Джойстик

Транспортная тележка

SPEEDTEC



Преимущества: высокая стабильность дуги

ADVANTAGE

Быстрый старт и стабилизация горения. Для снижения разбрызгивания жесткость дуги может быть отрегулирована, для обеспечения плавного переноса металла. Все сварочные программы синергетические.



Уверенный и легкий поджиг дуги. Стабильное горение обеспечивается встроенными функциями Arc Force & Hot Start. Обеспечивается стабильная работа с широким рядом электродов рутиловых и электродов общего назначения.

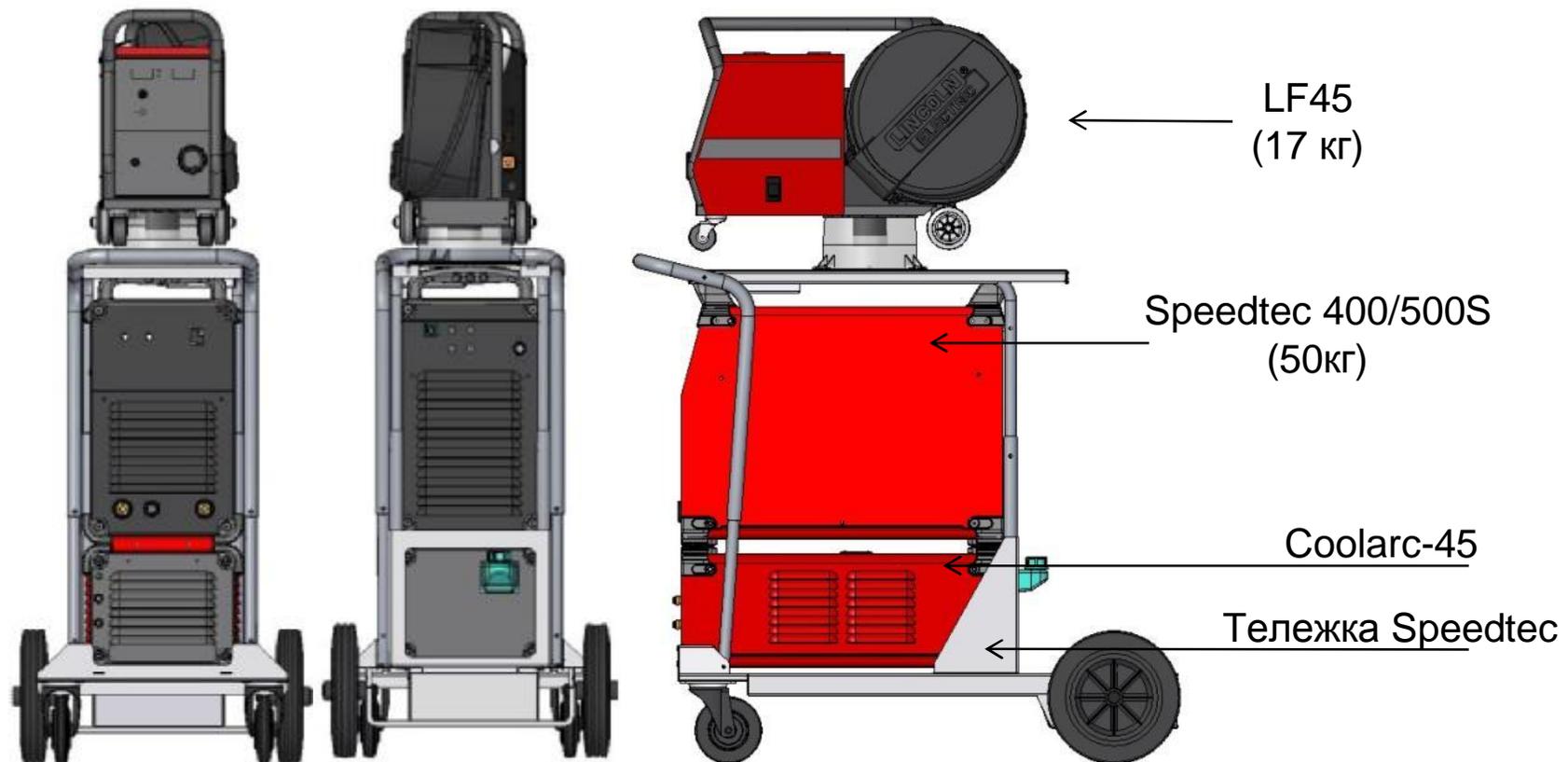


Высокая стабильность дуги в режиме сварки TIG. Поджиг дуги осуществляется способом отрыва (Lift TIG). Как и в остальных режимах сварки Speedtec обеспечивает высокую производительность.



Схема комплекта:

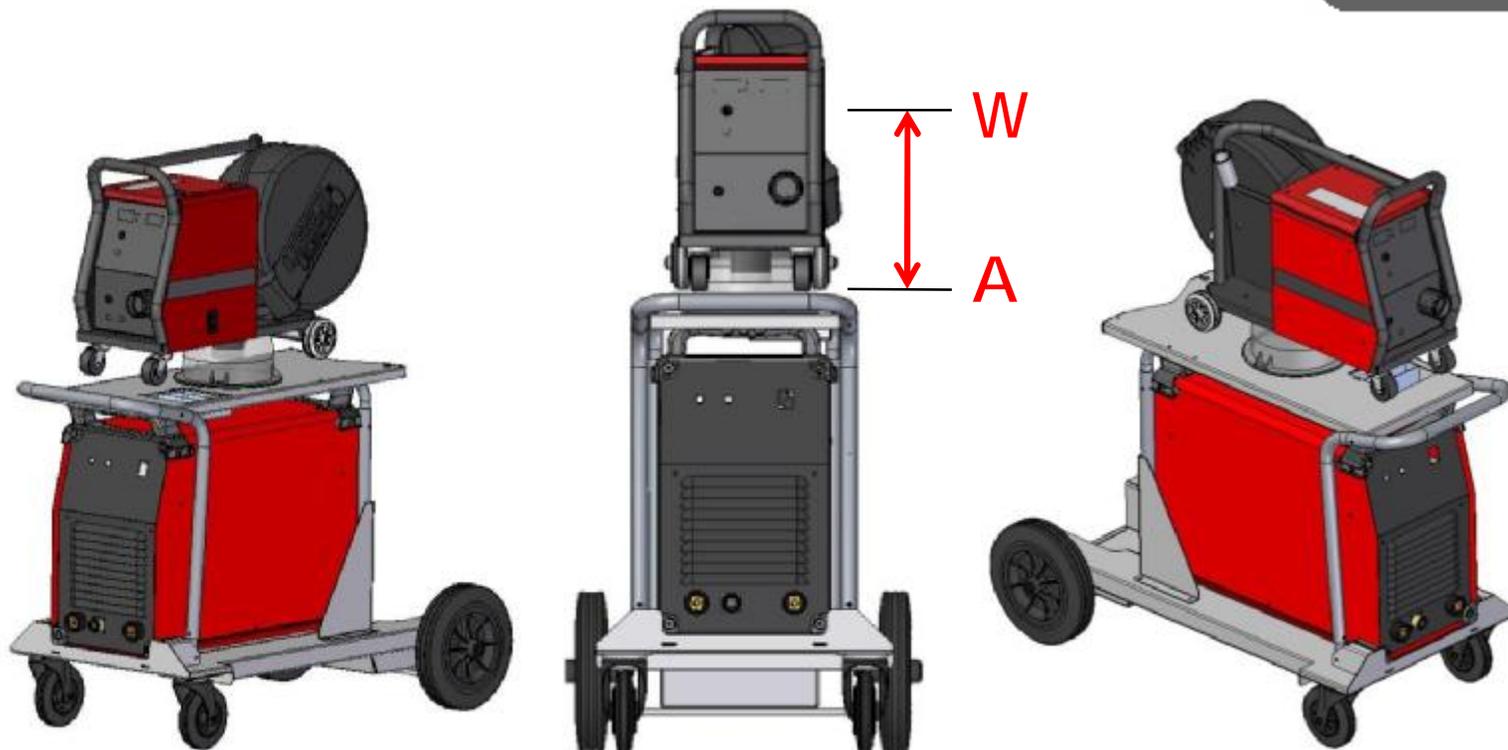
SPEEDTEC



Конфигурация SPEEDTEC с жидкостным охлаждением

Схема комплекта:

SPEEDTEC

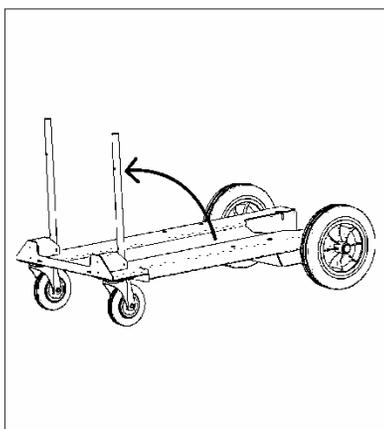


Конфигурация SPEEDTEC с воздушным охлаждением

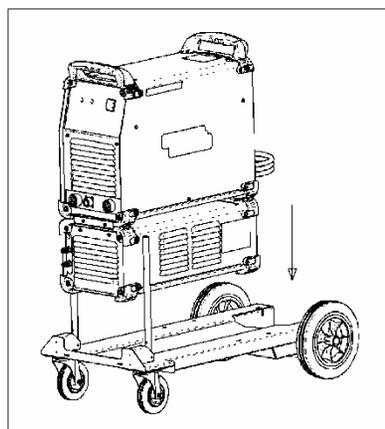
Используется одна и та же тележка K14074-1, как для конфигурации с жидкостным, так и воздушным охлаждением.

Инструкция по сборке тележки Speedtec

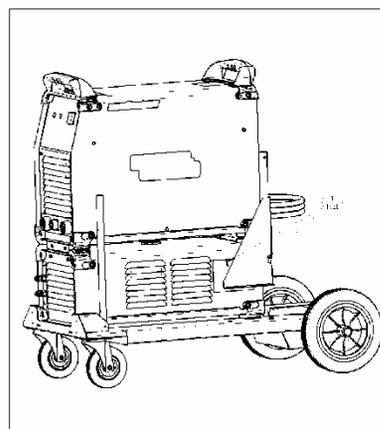
SPEEDTEC CART



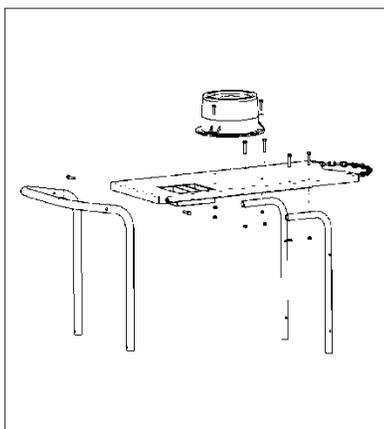
1.



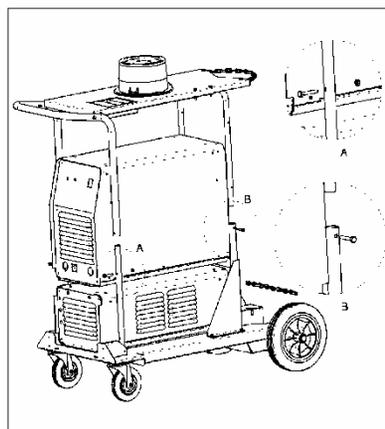
2.



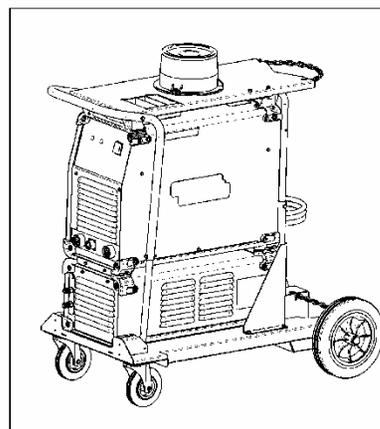
3.



4.



5.



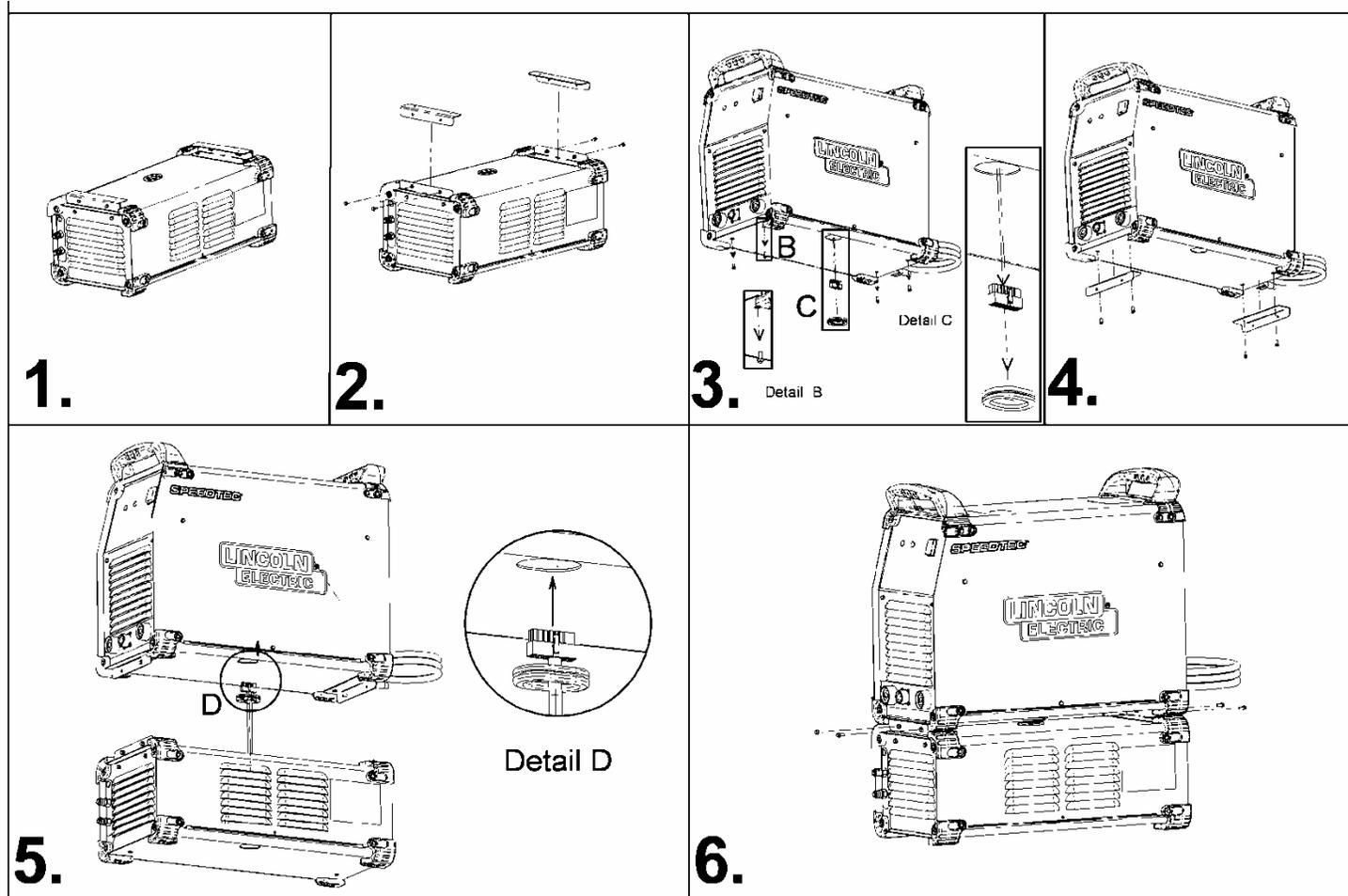
6.

Шесть простых шагов по сборке тележки

①		4 pcs
②		11 pcs
③		10 pcs
④		3 pcs
⑤		3 pcs
⑥		1 pcs

Coolarc 45 – инструкция по установке

COOLARC 45



**Шесть
простых
шагов
по установке
CoolArc 45**

Преимущества: LF45-универсальный механизм подачи проволоки

LF45



- Конструкция выдержана в стиле модельной линии LF
- Прочная и надежная конструкция
- Унифицированный подающий тракт (механизм, ролики)для всей линейки

Работает с Power Wave и Speedtec

Преимущества: понятный интерфейс

LF45



**Интуитивно понятный дисплей
Используется всего несколько английских слов**

Начните работу с выбора программы сварки

На рисунке: LF45 отображает сварочную программу, загруженную в память сварочного источника.

SPEEDTEC



Program	Process	Gas displayed	Material disp.	Dia.	Recommended gas
1	Stick CC				
3	TIG				
10	CV	CO2	Steel	1,0	CO ₂
11	CV	ArMix	Steel	1,0	Ar+18-25% CO ₂
20	CV	CO2	Steel	1,2	CO ₂
21	CV	ArMix	Steel	1,2	Ar+18-25% CO ₂
31	CV	ArCO2	Stainles	1,0	Ar+2% CO ₂
41	CV	ArCO2	Stainles	1,2	Ar+2% CO ₂
61	CV	ArCO2	Stainles	0,8	Ar+2% CO ₂
75	AlMg CV	Ar	Aluminum	1,2	Ar
77	AlMg CV	Ar	Aluminum	1,6	Ar
81	CV	ArMix	MetalCor	1,2	Ar+18-25% CO ₂
91	CV	ArMix	Cord Wire	1,2	Ar+18-25% CO ₂
93	CV	CO2	Steel	0,8	CO ₂
94	CV	ArMix	Steel	0,8	Ar+18-25% CO ₂
155	Gas Shld		Flux Core		

1 2

Как это сделать?



Нажмите кнопку #1 для включения режима выбора программ. Чтобы загорелся индикатор с пиктограммой 

Выберите нужную программу с помощью ручки #2

Преимущества: режим сварки GMAW с синергетикой

SPEEDTEC

Скорость подачи (WFS) – основной параметр



	1	2	.0
--	---	---	----

Для каждого значения скорости подачи, соответствующее напряжение запрограммировано на заводе.

Вращая эту ручку можно в небольших пределах осуществлять подстройку запрограммированного напряжения, при этом отображается «-» в верхнем или нижнем сегменте индикатора

-	1	2	.8
	1	2	.0
-	1	1	.2

Сварочные программы сварки на жесткой характеристике (CV) с синергетикой идеально подходят для большинства сварочных приложений.

Преимущества: Память режимов (Job)

Job Menu



1

2

Как это работает?



Нажмите кнопку #1
Для выбора режима „Job“



Ручкой #2 выберите номер «Job»
(1-8)

Нажмите кнопку #2:

- 1 раз для вызова „Job“
- 2 раза для сохранения новой „Job“
- 5 раз для установки запрета

- # Наглядное представление режима
- # Проще сохранять и загружать данные
- # Установка запрета
- # Работает от джойстика горелки
- # Включение/Выключение меню JOB

Преимущества: Электронная индуктивность

SPEEDTEC

1

2

Жесткость дуги может регулироваться в диапазоне ± 10 единиц, при этом -10 очень мягкая дуга (разбрызгивание меньше), 0 устанавливается по умолчанию, +10 очень жесткая дуга (разбрызгивание больше)

Как это работает?



Включите режим „Inductance” кнопкой #1



Должен включиться индикатор

Для регулировки индуктивности вращайте ручку #2

Электронная индуктивность регулирует жесткость дуги

Дополнительные функции в меню LF-45

Функции



A	B
Function	CV programs
2/4 stoke	active
Preflow	0-25s
Run-in	0-3,81m/min
Start time	0-10s
Spot timer	0-120s
Crater Time	0-10s
Burnback	0-0,25s
Postflow	0-25s

Как это работает?

Нажмите кнопку #1
для выбора нужной функции (A)

Ручкой #2 регулируйте параметр (B)



Преимущества: регулировка параметров с горелки

**CROSS
SWITCH**

Регулировка WFS

Регулировка скорости подачи WFS в процессе сварки.

Регулировка напряжения

Движение джойстика в стороны увеличивает/уменьшает напряжение дуги.

Переключение Job

Движение джойстика в стороны позволяет переключаться между Job's

Переключение процедур

Возможность переключения между 2 сварочными процедурами A и B

Отключение джойстика

Если не хотите пользоваться джойстиком, то просто отключите его через меню (параметр P25)

Функции джойстика (P25)

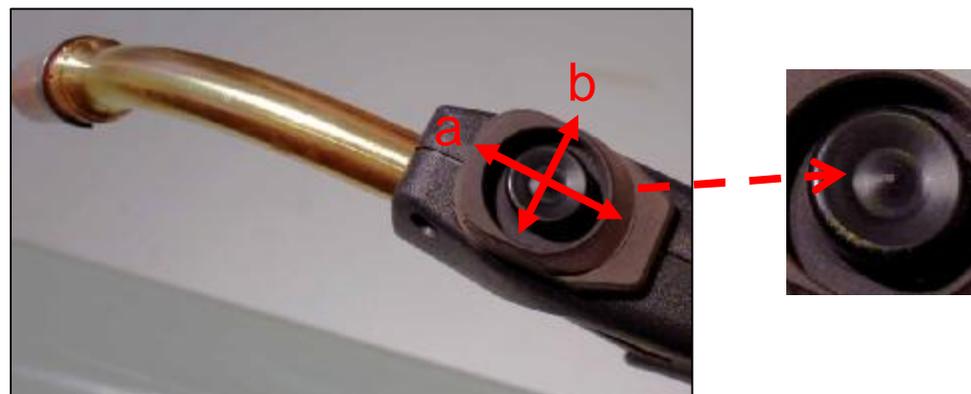
a: WFS вверх/вниз b: Напряжение

a: WFS вверх/вниз b: Jobs

a: WFS вверх/вниз b: Перекл. процедур

a: Выкл b: Выкл

Выбор функций производится через меню SET-UP



Преимущества: Меню Set-up

Меню SET UP



1

2

1

Как это работает ?



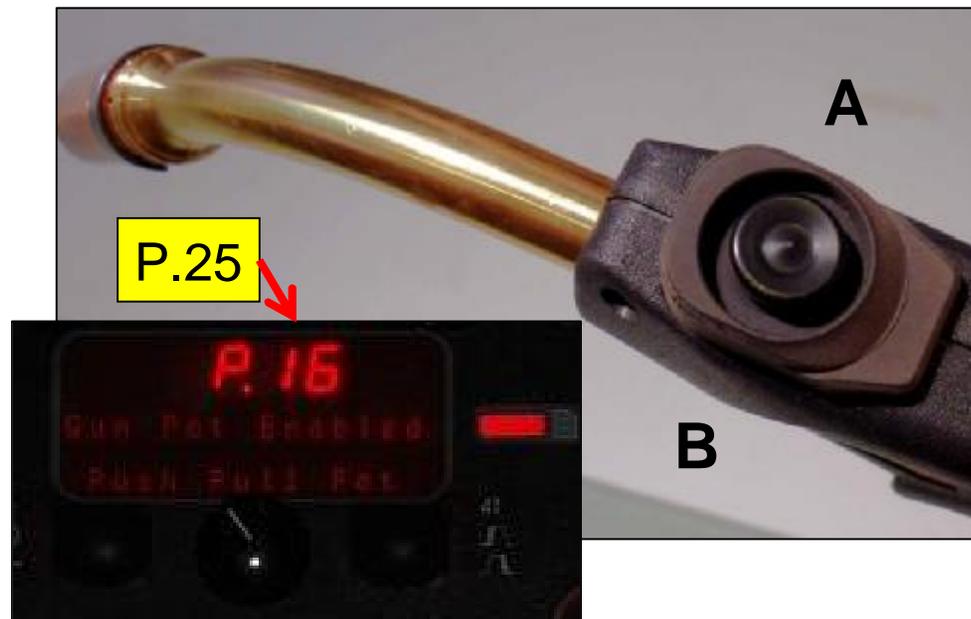
Для перехода в меню «Setup»
Нажмите одновременно две кнопки

Должен загореться индикатор
режима

Используйте ручку #2 для
просмотра меню,
После настройки и принятия
изменений нажмите обе кнопки
для выхода

**Используя меню SETUP можно изменять
конфигурацию аппарата**

Преимущества: переключение сварочных процедур в процессе сварки

ADVANTAGE

Как это работает?



1. Войдите в меню SETUP
2. Найдите параметр P.25 и сделайте его активным: WFS/Procedure A/B, выйти из меню.
3. Поверните джойстик влево (для активации), установите сварочные параметры и сохраните их как Job (B) – нажав и удерживая центральную кнопку в течении 2 сек.
4. Поверните джойстик вправо, установите сварочные параметры и сохраните их как Job (A) – нажав и удерживая центральную кнопку в течении 2 сек.

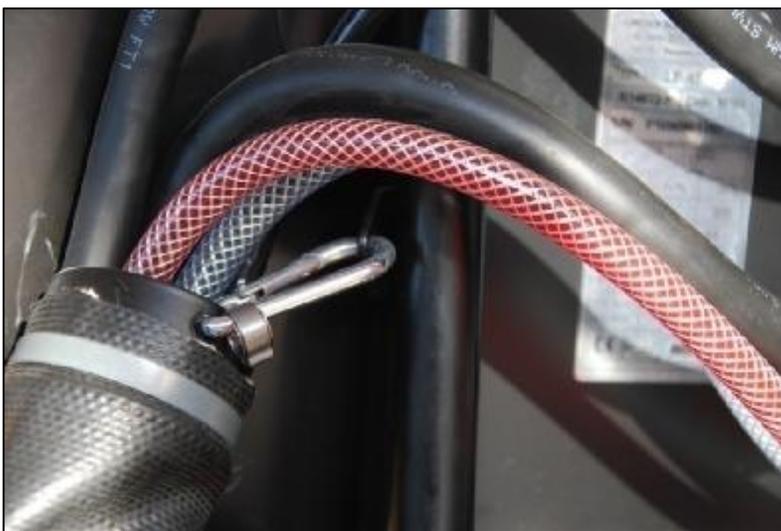
Переключение между сварочными процедурами A или B, возможно как в процессе сварки, так и в режиме простоя.

Преимущества: быстрое подключение

ADVANTAGE



Подключение кабелей к LF45 не требует использования инструмента



Подвесная петля такая же как у РТ и CV кабелей

Преимущества: быстрое подключение

LF45
задняя
панель



Фитинг для подключения газового шланга



Разъемы для подключения кабеля управления и сварочного кабеля



Фитинги для подключения Шлангов охлаждения

X=3, 5, 10, 15 (..30) m

Соединительный кабель

K10349-PG-X

Воздушный

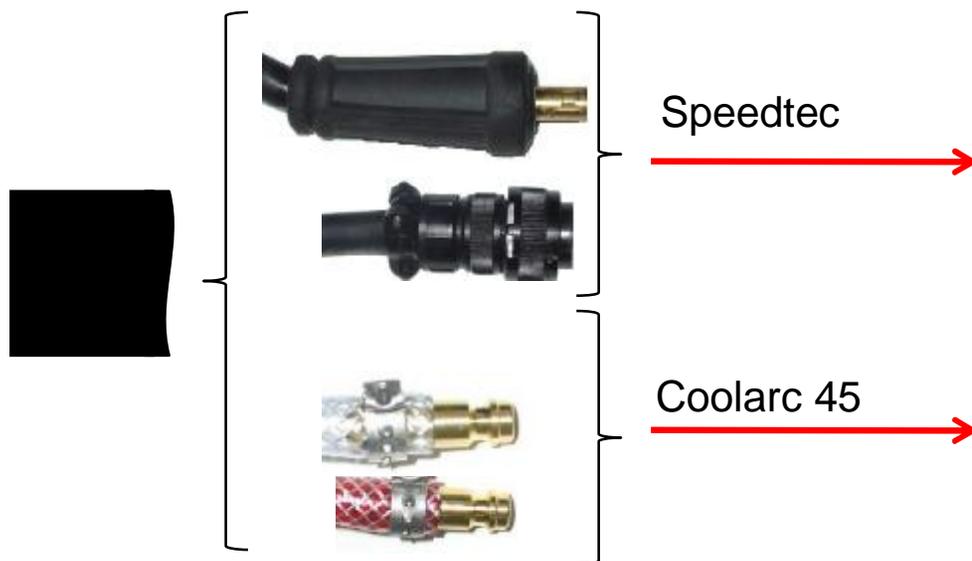
K10349-PGW-X

Жидкостной

Преимущество: быстрая подготовка к работе

Передняя панель

Разъемы для подключения кабеля управления и сварочного кабеля

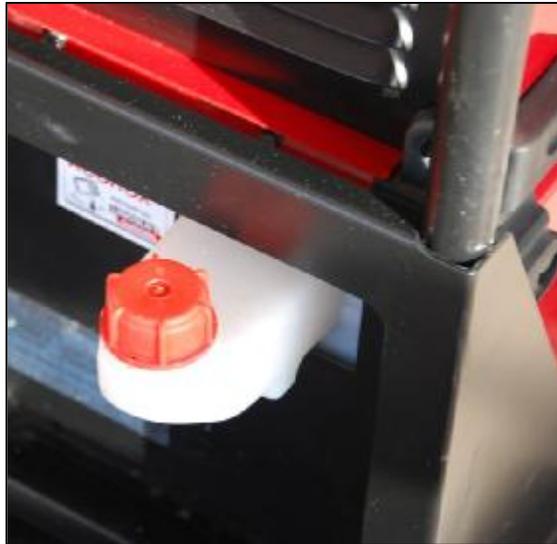


Фитинги для подключения шлангов охлаждения.

Подключение кабелей не вызывает вопросов

Преимущество: быстрая подготовка к работе

Преимущества



Залейте охлаждающую жидкость Асогох, а затем установите газовый баллон.

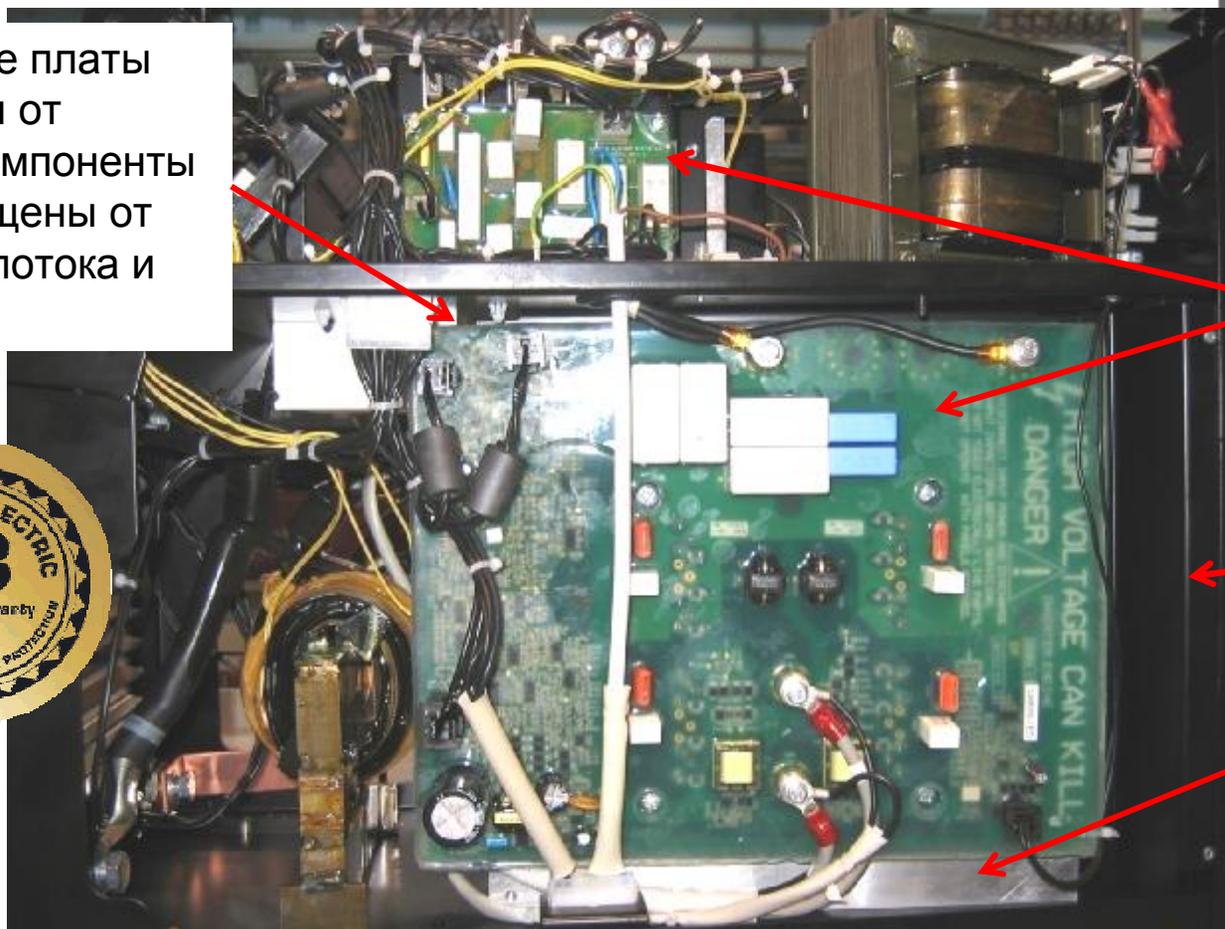


Чтобы облегчить установку баллона, на тележке Speedtec ,площадка для баллона установлена низко.

Преимущество: высокое качество монтажа и защита плат от влажности

Качество

Все печатные платы изолированы от корпуса, а компоненты на них защищены от воздушного потока и влажности



Специальное защитное покрытие плат

Воздушный поток проходит позади платы

Силовые элементы обдуваются воздушным потоком

Преимущества :

Advantage

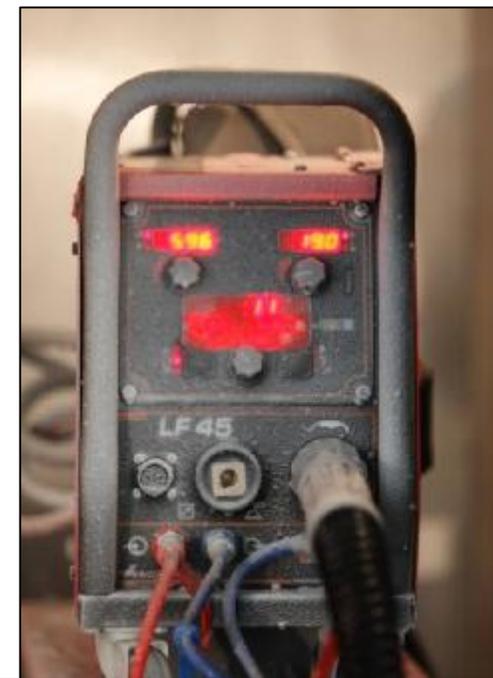
- Универсальность применения: сварка в режимах Stick, Synergic MIG, Lift-TIG
- Стабильная дуга во всех режимах сварки
- Гарантийный срок -3 года
- Энергосберегающие технологии:
 - Охлаждение горелки и аппарата при необходимости
 - Высокий КПД
- Все необходимые опции для работы
- Простой в обслуживании и эксплуатации
- Доступная цена



Улучшенная производительность с инверторной технологией Линкольн

Реальное качество HD (работа в тяжелых условиях)

True HD

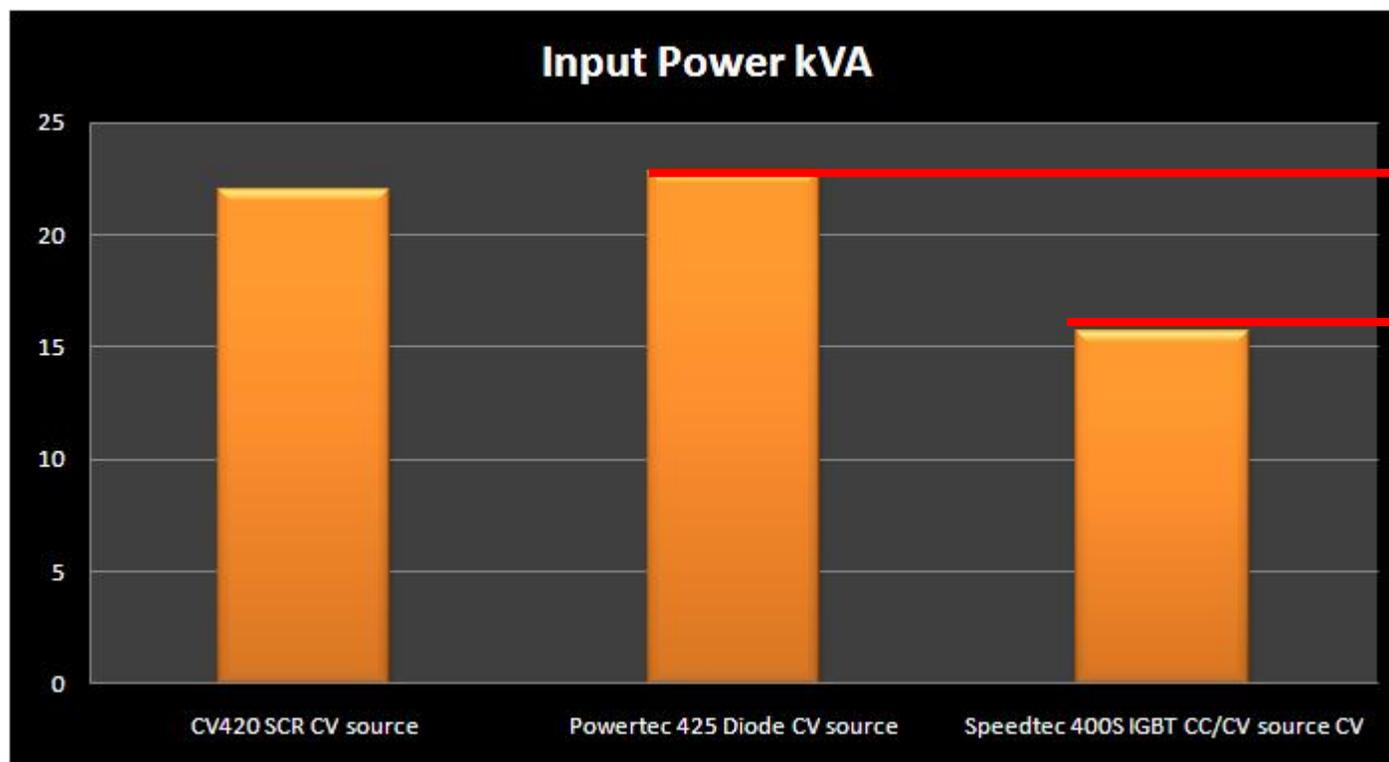


Speedtec успешно прошел тестирование в самых жестких условиях эксплуатации

Инверторная технология - преимущества SPEEDTEC



SPEEDTEC



-28%
потребление
электроэнергии
снижено

Speedtec:
Cos φ = 0,95
Efficiency = 88%

Применение инверторной технологии при разработке промышленных сварочных источников обеспечивает существенную экономию средств, благодаря снижению потребления электроэнергии.