POWER FEED®84和POWER FEED®84双机头

数字控制半自动送丝机



先进工艺送丝机

Power Feed® 84使用简便，设计坚固，提供全面的工艺调节和控制，使先进工艺送丝机更进一步。

工艺（电源控制）»
MIG焊, 脉冲MIG焊, MIG-STT®焊,
药芯焊丝焊, 手工焊, TIG焊,
碳弧气刨，Hyperfill

输出»

输入»
40 VDC

推荐的电源»
Power Wave® 455M，Power Wave® 455M/STT®，
Power Wave® S350，Power Wave® S500，
Power Wave® S700，Flextec 350X,
Flextec 500X, Flextec 650X

产品编号»
K3328-XX 单机头送丝机
K3330-XX 双机头送丝机
K3336-XX 控制盒

出版物 E8.268 | 发行日期 04/2024
© Lincoln Global Inc. 保留所有权利。所有商标和注册商标均为各自所有者之财产。
www.lincolnelectric.com

LINCOLN® ELECTRIC

主要特征：

» 简易/定制控制

- 新型自动设置-简化工艺设置
- 8组用户存储-每个机头可调用完整焊接程序
- USB接口-简化机器设置,扩展用户资料
- 用户界面-可按客户需求定制显示用户具体信息
- 接触器和气刨组件与机头隔离,保证安全

» 坚固设计

- 改善隔离、保护环境
- 连接紧固,可在恶劣条件下进行可靠操作

» 模块化平台

- 模块化可使送丝机配置适合各种应用需求

主要控制

1.电流电压显示表

2.模式选择和定制工艺显示

3.工艺配置菜单

4.双重工艺设置

5.机头选择

6.用户记忆存储选择

7.USB接口

8.12芯远程接口

9.焊枪控制接口(5针)

10.冷送丝和检气开关



要求选配件

产品名称	产品编号	描述/焊丝尺寸 英寸(毫米)
四轮送丝驱动系统		
实心焊丝，平滑V型凹槽 *为长期使用而设计的重型工具钢送丝轮适用于自动化和高速焊接应用。	KP1505-030S	0.023-0.030 (0.6-0.8)
	KP1505-035S	0.035 (0.9)
	KP1505-035R*	
	KP1505-040S	0.040 (1.0)
	KP1505-040R*	
	KP1505-045S	0.045 (1.2)
	KP1505-045R*	
	KP1505-052S	0.052 (1.4)
	KP1505-052R*	
	KP1505-1/16S	1/16 (1.6)
	KP1505-1	0.035, 0.045 (0.9, 1.2)
药芯钢焊丝，带齿V型凹槽 (带齿V型凹槽与平滑U型凹槽匹配)	KP1505-035C	0.030-0.035 (0.8-0.9)
	KP1505-045C	0.040-0.045 (1.0-1.2)
	KP1505-052C[3]	0.052 (1.4)
	KP1505-1/16C[3]	1/16 (1.6)
	KP1505-7/64H[2][3]	7/64 (2.8) 堆焊

产品名称	产品编号	描述/焊丝尺寸 英寸(毫米)
四轮送丝驱动系统		
药芯或实心钢焊丝， 带齿V型凹槽	KP1505-068[3]	0.068-0.072 (1.7-1.8)
	KP1505-5/64[3]	5/64 (2.0)
	KP1505-3/32[3]	3/32 (2.4)
	KP1505-7/64[2][3]	7/64 (2.8)
	KP1505-120[2][3]	0.120 (3.2)
硬面堆焊焊丝，带齿， 平滑V型凹槽	KP1505-7/64C	7/64 (2.8)
	KP1505-7/64H[2][3]	7/64 (2.8) 堆焊
铝焊丝，平滑U型凹槽	KP1507-035A	0.035 (0.9)
	KP1507-040A	0.040 (1.0)
	KP1507-3/64A	3/64 (1.2)
	KP1507-1/16A[3]	1/16 (1.6)
	KP1507-3/32A[2]	3/32 (2.4)
HyperFill	KP4388-1	0.035-0.040 (0.9 -1.0)
	KP4388-2	0.045 (1.2)

Magnum®PRO焊枪Ready Pak 套件

产品名称	产品编号	电缆长度	额定电流（A）	暂载率（%）	焊丝直径范围in(mm)
Magnum®PRO Curve™系列Ready Pak套件					
200 系列	K2950-2-10-45[1]	15 (4.5)	200/150	60/60	0.035-0.045 in. (0.9-1.2 mm)
300 系列	K2951-2-10-45[1]				
	K2951-2-10-116[2]				0.052-1/16 in. (1.3-1.6 mm)
400 系列	K2952-2-10-45[1]		400/400	60/50	0.025-5/64 (0.6-2.0)
Magnum®PRO Barrel 焊枪Ready Pak套件					
350 焊枪	K2652-2-10-45[3]	15 (4.5)	350/285	100/100	0.035-0.045 (0.9-1.2)
450 焊枪	K2653-2-10-45[3]	15 (4.5)	450/325	100/100	0.035-0.045 (0.9-1.2)

[1] 包括0.035-0.045 英寸（0.9-1.2 毫米）导丝管和K466-10连接头套件。
[2] 包括0.052-1/16 英寸（1.3-1.6毫米）导丝管和K466-10连接头套件。
[3] 包括0.035-0.045英寸（0.9-1.2 毫米）导丝管和K466-10连接头套件。

要求选配件

控制电缆和适配器

产品名称	产品编号	说明	连接	使用	长度英尺 (米)
ArcLink® 控制电缆 	K1543-8	标准ArcLinke®控制电缆	公插5芯到母插5芯	ArcLink® 兼容 Power Wave®、Power Feed®和 Flextec® 系统	8 (2.4)
	K4483-8	Ext-Flex ArcLink® 控制电缆			
	K4483-16				16 (4.9)
	K4483-25				25 (7.6)
	K4483-50				50 (15.2)
	K4483-100				100 (30)
	K2683-25	重载 ArcLink®控制电缆			25 (7.6)
	K2683-100				50 (15.2)
	K4483-100				100 (30)

焊枪适配器

K3344-1	K3345-1	K3346-1	K3347-1	K3348-1	K3349-1
林肯电气焊枪连接器 兼容焊枪连接套件 K466-1 K613-1 K613-6 K466-8 	Tweco® #2～#4焊枪连接器 兼容焊枪连接套件 K466-10 K466-2 K466-6 	Tweco®#5焊枪连接器 兼容焊枪连接套件 K613-7 K613-2 	Miller®电气焊枪连接器 兼容焊枪连接套件 K466-3 K613-3 	OXO®焊枪连接器 	Magnum® Fast-Mate™ 需要使用K3344-1 

推荐选配件

一般选配件



焊枪接头/快速连接型
包含在Power Feed® 84送丝机中，不带焊丝盘轴支架。
订货号：K3929-1



焊丝矫直器
矫直焊丝使送丝更顺畅平滑。
订货号：K1733-1



卷装焊丝适配器
将50-60磅(22.7-27.2公斤)的卷装焊丝适用于2英寸轴的送丝架。和K3343-1重载型焊丝盘支架配合使用。
订货号：K1504-1



Hyperfill台式套件
用于HyperFill双丝MIG工艺的双焊丝盘安装组件。
包含附加组件，可轻松安放在任何平坦的表面。
订货号：K4630-2



焊丝盘轴支架-标准型
可承受重达44磅(20KG)焊丝盘。
订货号：K3342-1



焊丝盘轴支架-重载型
可承受重达44磅(20KG)焊丝盘，卷轴重达60磅(27KG)包含K3341-1提升把手。
订货号：K3343-1



提升把手
绝缘提升把手用来提升送丝机，要求标准型或重载型焊丝盘轴支架。
订货号：K3341-1



双轴支架-HyperFill™
双焊丝盘和安装硬件以运行HyperFill工艺。
订货号：K4630-1



焊丝盘罩壳
绝缘提升把手用来提升送丝机，要求标准型或重载型焊丝盘轴支。
订货号
K1634-4和承重30-40磅焊丝盘配合使用
K3340-1和承重50-60磅焊丝盘配合使用



保护气体过滤器
保护气阀和焊枪免受污染物污染。
订货号：KP3103-1



逆变小车安装组件
将送丝机安装到逆变小车上。
订货号：K4068-1



气体流量传感器套件
可对电源84内的气体流量进行数字读出。与CheckPoint®生产监控集成。
订货号：K3338-1

产品规格

产品名称	产品编号	用户界面	焊丝盘轴		气刨套件	接触器	输入电源	输入范围	送丝速度 ipm (米/分钟)	焊丝尺寸范围 英寸 (毫米)	高 x 宽 x 深 英寸(毫米)	净重磅 (公斤)
			标准	重载								
单机头												
Power Feed®84	K3328-1						40 VDC	600A/60% (送丝) 500A/60% (送丝/气刨套件) 600A/30% (气刨螺栓)	50-750 [1.3-19.0] 50-1200 [1.3-30.4][1]	实心焊丝 0.025-1/16 [0.6-1.6] 0.025-0.045 [0.6-1.2][1] 药芯焊丝 0.035-5/64 [0.9-2.0] 0.035-1/16 [0.9-1.6][1]	25.2 x 15.5 x 27.9 [640 x 394 x 709] 单机头	36 [16.3]
	K3328-3	•										38 [17.2]
	K3328-7	•	•									54 [24.4]
	K3328-13	•		•								62 [28.1]
	K3328-12	•			•							38 [17.2]
双机头												
Power Feed®84	K3330-1						40 VDC	600A/60% (送丝) 500A/60% (送丝/气刨套件) 600A/30% (气刨螺栓)	50-750 [1.3-19.0] 50-1200 [1.3-30.4][1]	实心焊丝 0.025-1/16 [0.6-1.6] 0.025-0.045 [0.6-1.2][1] 药芯焊丝 0.035-5/64 [0.9-2.0] 0.035-1/16 [0.9-1.6][1]	25.2 x 22.5 x 30.6 [640 x 572 x 777] 双机头	64 [29.0]
	K3330-3	•										66 [29.9]
	K3330-7	•	•									93 [42.1]
	K3330-10	•		•								109 [49.4]
	K3330-5	•		•		•						119 [53.9]
悬臂控制盒												
Power Feed®84	K3336-2	•					40 VDC					6.5 [2.9]
	K3336-3											6.5 [2.9]

[1]使用时可选配30齿小齿轮，出厂安装20齿小齿轮。

客 户 协 助 政 策

林肯电气的业务是制造和销售高质量的焊接设备、自动化焊接系统、耗材和切割设备。我们面临的挑战是满足作为各自领域专家的客户的需求，并超越他们的期望。有时，购买者可能会向林肯电气询问有关他们使用我们产品的信息或技术信息。我们的员工会根据购买者提供的产品信息和类型以及他们对应用程序的了解，尽最大努力回应购买者的询问。然而，我们的员工无法核实购买者所提供的信息或评估购买者关于特定焊接件的工程要求，也无法针对特定情况提供工程建议。因此，林肯电气不就此类信息或对话提供任何保证或担保，也不承担任何责任。此外，提供此类信息或技术信息并不会产生、扩大或更改我们的任何产品保修责任范畴。在此，我们明确否认任何明示或暗示的保修承诺的表达，这包括任何适销性或任何适用于客户特定目的或任何其他等效或类似保证的保修承诺表达。

林肯电气是一家负责任的制造商，但产品类型的定义以及林肯电气销售的特定产品的选择和使用则完全由客户控制，并由客户独自承担责任。许多超出林肯电气控制范围的变量会对应用这些产品类型的制造方法和服务要求所获得的结果产生不可控的影响。

截止付印之前，本资料已反映了最精确的信息，如需最新信息，请参考: www.lincolnelectric.com

本手册所涉及的相关实验数据、统计资料、调查结果，均来自于林肯电气实验室。除特殊说明外，焊机产品相关实验均按照国际通用标准IEC60974-1进行测试；焊材产品相关实验均按照AWS标准进行测试，焊材产品实验具体适用标准详见各产品网站页面标注。 本手册涉及的个别用于林肯电气产品描述的极限词语，仅在林肯电气公司的产品范围内进行比对，不涉及与任何其他公司产品的比较，且仅面向林肯电气客户作为林肯电气产品使用的技术性概括指导，不作为产品推销使用，非广告宣传用语！

林肯电气管理（上海）有限公司

上海市宝山区沪太路 5008 弄 195 号

www.lincolnelectric.com