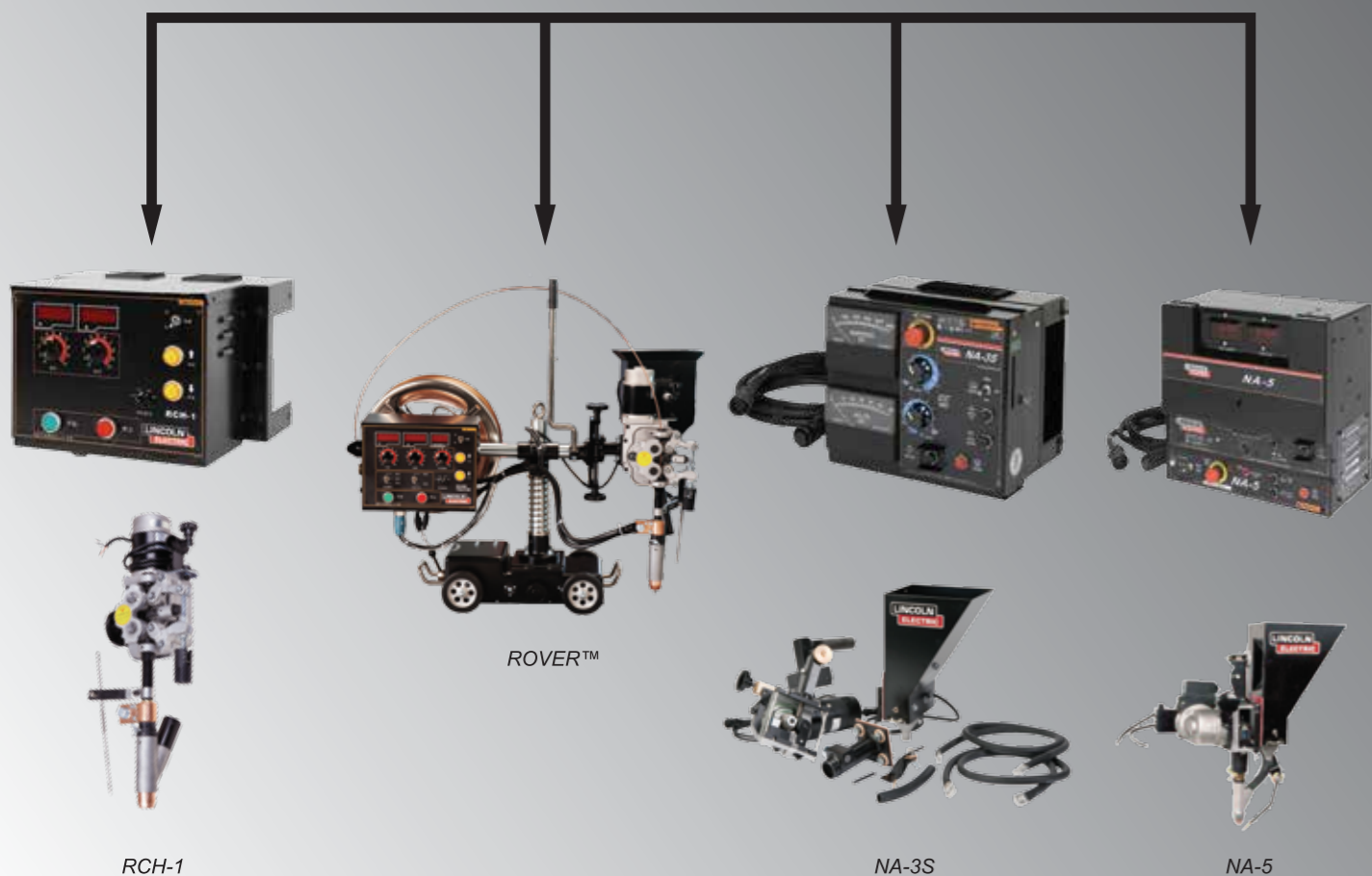


POWERPLUS® 1000HD 全自动埋弧焊接系统

LINCOLN
ELECTRIC



RCH-1

ROVER™

NA-3S

NA-5

POWERPLUS® 1000HD

新!



恒流焊接电源

POWERPLUS® 1000HD是应用于自动化焊接的恒流及恒流输出的焊接电源。在焊接过程中能产生稳定的电弧特性，具有精确的焊接输出，与林肯Rover™焊接小车，RCH-1，NA-3S和NA-5操作系统配合使用能达到很好的埋弧焊接效果。

POWERPLUS® 1000HD专门设计在恶劣环境下的焊接应用，可作为埋弧焊机焊接各种结构钢，不锈钢，耐热钢及镍基合金，可作为堆焊设备。同时焊机具有碳弧气刨功能。在造船，锅炉，风电，起重机械，压力容器行业广泛应用。

焊接工艺

埋弧焊，碳弧气刨

说明

输出 输入

送丝机选择

ROVER™焊接小车
RCH-1 操作系统
NA-3S 操作系统
NA-5 操作系统

必选配件

控制电缆，焊接电缆

设计特性

- 可靠性强，坚固耐用，行业内领先的林肯标准变压器设计，设计等级H级。
- 选用林肯传统的可控硅整流器件，保证焊机稳定输出。
- 选用进口美国林肯全密封印刷线路板，可以应对最恶劣的焊接作业环境。

林肯优势

- 采用精准控制，可以获得最精确的焊接输出和优异的电弧特性，与Rover焊接小车配合使用时，可实现所有参数预设，实现简便操作。
- 输入电网电压变化±10%范围，独特的电压补偿功能使焊接输出保持不变。
- 1000A@100%暂载率，最大输出电流可达1200安培。带有碳弧气刨功能。
- 额外配置的500安培的输出接头为小规范埋弧焊工艺提供了更好的电弧特性。
- 采用林肯标准14芯控制线插座，与林肯电气传统送丝小车可以兼容。
- 操作面板简单明了，配置传统直观的模拟指针电流电压表。
- 现场使用时，两台机器可以叠放，节省现场占地面积。
- 具备110V交流输出。

- 可靠安全：满足IP23S标准工况条件。设有过热，过流，缺相，短路等保护功能。
- 变压器，可控硅，线路板等内部关键零件经过浸漆工艺，确保有效防止焊接工况常见的水份，灰尘，金属粉尘，盐雾侵蚀。

技术参数

产品名称	产品编号	输入电源	额定输出 电流/暂载率	额定输出时 输入容量 (KVA)	输出范围	外形尺寸 高x宽x深 (毫米)	净重 (公斤)
POWERPLUS® 1000HD	K60067-2 ¹	380V (±10%)/ 3Ph/50HZ	1200A/44V @ 60%	69 @ 100%	200-1200A	900 x 600 x 970	335
	K60067-4 ²	/60HZ	1000A/44V @ 100%				

¹ K60067-2为恒流输出

² K60067-4为恒流及恒压输出

埋弧焊机



前面板

- 过热保护指示灯
- 电压表
- 电流表
- 焊接极性选择开关
- 输出控制
- 模式选择(气刨/CC埋弧焊 / CV埋弧焊)
- 电源开关
- 电源指示灯



印刷电路板

电路板采用全自动电子电路表面组装技术(SMT)制成，具有可靠性高、抗震能力强、优良的抗电磁和射频干扰。表面全封闭涂胶工艺可以使电路板承受最苛刻的环境考验：包括极限的-20摄氏度和金属粉尘，极端潮湿，盐雾腐蚀环境。

Rover™焊接小车

自动送丝机

Rover™埋弧焊直流送丝机

Rover™焊接小车是一种自驱机械式送丝机，设计用于埋弧焊，它能自我导向，并容易操作。该送丝小车可与林肯POWERPLUS™ 1000HD及其他一些直流恒压及恒流焊接电源配合使用，机身坚固耐用，结构紧凑，适用于焊接各种中，厚钢板对接，搭接，角接等焊缝。是造船，压力容器，横梁钢构等行业长焊缝焊接的理想选择。



K60068-1

说明

输出 输入

林肯优势

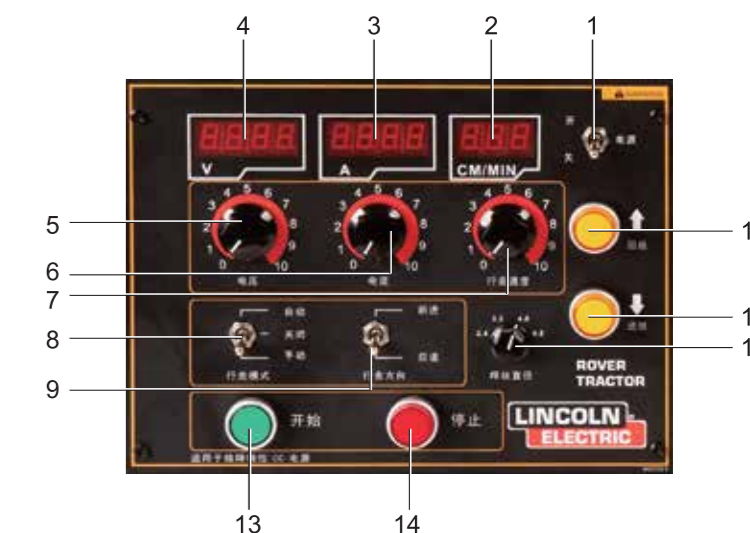
- 送丝小行走稳定，焊接范围广，适用于直径2.4-4.8mm各种焊丝的焊接。
- 调整方便灵活，机头同焊枪一体升降，回转。
- 横梁可回转及升降，方便调整干伸长。
- 带有校正机构双驱动送丝装置，送丝稳定，对中度高，牵引力大，送丝力强劲，功率损耗小。
- 暂载率1200A@60%，1000A@100%。
- 控制操作界面简单易懂，各种操作按钮及旋钮为焊工友好设计。

设计特性

- 具有参数预设功能。
- 焊丝直径选择开关，不同的焊丝对应不同的控制参数，使焊接性能输出更优化。
- 定点起弧功能，使焊工能更好地确定焊接位置。
- 触板即停功能，保证焊丝准确地送达指定位置即停。

面板

- 电源指示灯
- 送丝速度LED显示
- 焊接电流LED显示
- 焊接电压LED显示
- 焊接电压 输出调节按钮
- 焊接电流 输出调节按钮
- 行走速度调节按钮
- 小行走模式
自动/关闭/手动
- 小行走方向
前进/后退
- 焊丝直径选择
- 手动回丝
- 手动送丝
- 焊接启动
- 焊接停止



LINCOLN
ELECTRIC

www.lincolnelectric.com.cn

LINCOLN
ELECTRIC

www.lincolnelectric.com.cn

技术参数	
项 目	参 考 值
行走机构额定输入电压	DC110V
送丝机构额定输入电压	DC110V
焊接速度范围	0.1-1.2m/min
送丝速度范围	0.2-2.5m/min
适用焊接电源额定值	1000A
适用焊丝直径 (mm)	2.4, 3.2, 4.0, 4.8
适用焊丝类型	碳钢实芯
横移可升降高度	70mm
焊剂容量	6L
焊丝盘内径	300mm
丝盘容量	25kg

RCH-1控制箱与机头

RCH-1控制箱



订货号: K60068-3
控制箱包括有: 分流器、6芯插座及14芯插座

RCH-1机头



订货号: K60068-4
机头包括有: 导电嘴、送丝轮、机头安装部件、导电杆组件及焊丝矫直机构

应用: 单丝埋弧焊, 药芯及明弧焊

林肯电气全自动焊接控制系统 NA-3S & NA-5

林肯电气全自动焊接系统的六大优点:

- 固态电路控制——精确控制焊接程序、引弧特性、焊接开始和停止的焊缝尺寸和形状以及电弧稳定性, 按照最严格的要求实现经济的焊接
- 高生产率——与半自动焊接系统比较, 熔敷率高、行走速度快、可提高产量、消除瓶颈并降低成本
- 低成本重复焊接——锁定焊丝位置调节, 以稳定的质量实现焊接生产按钮化
- 操作多样性——可根据需要, 针对各种工艺、送丝速度、焊丝尺寸、程序和方法轻松调节
- 安装方便——结构紧凑, 灵活性高。既可安装于简单的固定装置, 也可以安装于复杂的自动化生产线
- 操作可靠——固态电路控制箱和坚固的结构可将故障率和维护成本降至最低



www.lincolnelectric.com.cn

- 应用包括:
 - 单丝和多丝埋弧焊
 - Innershield®和Outershield®药芯焊
 - 其它GMAW (MIG) 焊和金属芯明弧焊应用

TWINARC 双丝焊

Twincarc双丝焊套件包括导电喷嘴、焊丝导管、送丝轮和送丝导管以及另一个焊丝盘和安装架。

细丝Twincarc双丝焊
K129 - 用于在14 gauge厚或更厚板的高速埋弧焊中, 可送两根.045 (1.1mm)、1/16 (1.6mm)、5/64 (2.0mm) 或3/32" (2.4mm) 的实芯焊丝。

粗丝Twincarc
K225 - 用于在“快速填充”焊缝或硬面堆焊埋弧焊中, 可送两根5/64 (2.0mm)、3/32 (2.4mm) 或1/8 (3.2mm) 的焊丝。

Innershield® Twincarc双丝焊
K239 - 用于在12 gauge厚或更厚钢板的高速焊接中, 可送两根3/32" (2.4mm) Innershield®焊丝。包括水冷管。特别适用于一块板厚于1/4" (6.4mm) 时的圆角角焊和搭接焊。

多丝埋弧焊, 实现

高熔敷率

对于可用单丝自动设备成功焊接的大多数应用而言, 用多丝方法焊接更为经济。原因很简单, 送进同一焊缝的两根焊丝可携带的总电流高于单根焊丝。总电流较高可提高熔敷率和/或速度并降低焊接成本。另外, 高行走速度可将变形降至最小。

高行走速度

最小变形

Twincarc双丝焊通过一个机头送进两根焊丝。焊丝可与焊缝成直线排列, 以获得最高速度; 或横跨焊缝, 以获得较宽的焊缝和较浅的熔深。

广泛的性能范围允许您根据当前需要, 选择最佳工艺和程序。可在短时间内适应新工艺和重大程序更改, 无需高额费用或较长设备交付期

- 根据需要使用明弧焊或埋弧焊
- 可送.035”至7/32”的实芯焊丝或.045”至5/32”的药芯焊丝, 可使用四个焊丝尺寸套件和齿速比之一, 可在短时间内安装相应零件以适应不同的焊丝尺寸和齿速比
- 双位可调的驱动轮压力可输出适当的力, 以便输送所有型号的焊丝
- 可送22.7/27.2kg成盘焊丝或300至1000磅 (136至454公斤) Speed-Feed™盘装焊丝

NA-3S

带热/冷启动的电弧感应或恒定送丝速度控制, 与恒流或恒压DC电源配合使用

便利的操作控制器在同一面板上可实现焊接生产高效率:

- 无需在电源面板上调节,即可通过控制箱上的电流、电压改变来选择焊接工艺
- 启停按钮可联动控制焊接和小车行走
- 冷送丝按钮可在未焊接时调节焊丝上下
- 行走开关控制行走机构与焊接控制的联动或在调试时的单独立行走和停止, 进行设置未焊接时的行走和不行走

无与伦比的多功能控制箱可调节程序和行走顺序, 从而在所有适当的工艺和应用下, 都能获得最佳引弧、焊接和弧坑填充

- 选配的起弧印刷电路板可通过调节起弧时间来控制起弧段的焊缝熔深, 尺寸或其他方面
- 固态电路可补偿输入电压和焊丝拖动的波动, 将焊接时的意外程序更改降至最低
- 选配弧坑印刷电路板可在一段可调时间内控制程序, 从而在焊接结束时调节焊缝尺寸或填充弧坑
- 通过NA-3S控制箱内可变电电压印刷电路板上的CV-VV拨码开关, 可使用恒流或恒压电源

多功能机头变位, 可迅速适应不同工艺的应用, 并可锁定用于重复焊接



www.lincolnelectric.com.cn

产品编号	产品描述	送丝速度范围 ipm (米/分钟)	焊丝直径 英寸 (毫米)	齿数比
K210-2	NA-3S控制箱	25-650 (0.6-16.5)	.035-7 / 32 (0.9-5.6)	—
K208A	NA-3S机头	由弧压而定	3/32-7/32 (2.4-5.6)	142:1
K209A	NA-3SF机头	由弧压而定	3/32-7/32 (2.4-5.6)	142:1

NA-3SF除不包括以下零件外与NA-3S相同: 机头支架, 电极电缆, 焊缝对中装置, 焊剂斗和焊缝跟踪指示针

NA-5

设计用于恒压焊接的各种工艺

如果应用及质量控制或焊接程序要求预设和监控送丝速度与电压, 推荐使用NA-5数字全自动焊接系统

操作便利

- 电源控制开关合上及关断送丝机输入电源, 同时也可作为紧急停止开关

具有无与伦比的多功能控制能根据应用场合调节焊接参数和行走程序以获得最佳的起弧、焊接和收弧性能

- 能设置起弧电压以获得最佳起弧性能
- 送丝速度及电弧电压能在焊接前或焊接过程中“设定”, 同时在焊接过程中可以读出“实际”数值
- 可调延时计时器在焊接结束时控制焊丝的回烧以防止弧坑粘丝。当使用Linc Fill工艺时, 回路能被设置成将焊丝从弧坑中回抽以利于装卸或将焊丝头去渣以便再次起弧
- 如果电压偏离预设值会自动关闭

产品名称	产品编号	输入电源	送丝速度范围 ipm (米/分钟)	尺寸 H x W x D 英寸(毫米)	净重 磅(公斤)
NA-5 控制箱	K356-2	115VAC 50/60 HZ	25-650 (0.6-16.5)	12.75x18.5x22.25 (324x470x565)	41 (18.6)

产品名称	产品编号	焊丝直径 英寸(毫米)	齿数比	送丝速度 ipm (米/分钟)
NA-5S 机头	K346A	3/32-7/32 (2.4-5.6)	142: 1	15-290 (0.4-7.4)
NA-5SF 机头	K347A			

NA-5SF除不包括以下零件外与NA-5S相同: 机头支架, 电极电缆, 焊缝对中装置, 焊剂斗和焊缝跟踪指示针

详细产品资料请参阅产品单页

客户协助政策

林肯电气公司是一家制造和销售高质量焊接设备、焊材和切割设备的企业。本公司致力于满足客户的需求并超越其期望值。有时买方可能会就使用林肯电气公司产品情况向本公司咨询有关信息和建议, 本公司将依据我们所掌握的最佳信息及时给予答复。但是林肯电气公司对于所提供的建议信息不提供任何保证, 不承担任何责任。同时, 我们也不会做任何形式的任何保证, 包括对客户特别目的适应性的保证。实际上, 一旦信息或者建议被提供, 当资料被更新或者变更后, 我们不承担任何责任, 也不会提供更新后的信息或者建议, 也不能扩大和更改产品销售上的保证。

林肯电气公司是一个积极满足客户需求的制造商, 但是对林肯电气产品的选择和使用是由客户自己控制的, 客户对自己的选择是要负全部责任的。超出林肯电气公司控制范围的许多因素, 会影响到应用这种类型制造方法和服务要求所产生的结果。

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.cn

**LINCOLN®
ELECTRIC**

**林肯电气管理(上海)
有限公司**

上海市宝山区沪太公路5008弄195号
邮编: 201907
电话: 86-21-6673 4530
传真: 86-21-6602 6621
www.lincolnelectric.com.cn

2014/03

授权代理商: