

# IDEALARC<sup>®</sup> DC-600



Источник питания DC-600 - универсальный сварочный трансформатор-выпрямитель, обеспечивающий как жесткие, так и падающие внешние характеристики. Он приемлем для выполнения сварочных процессов различного типа: полуавтоматической сварки сплошной или порошковой проволокой и автоматической сварки под флюсом в пределах обеспечиваемой им мощности. Дополнительно DC-600 может работать в режиме ручной сварки штучным электродом, сварки неплавящимся электродом в среде инертных газов, а так же воздушной строжки угольными электродами диаметром до 3/8" (10 мм). Источник питания оборудован потенциометром плавной регулировки выходной мощности на всем ее диапазоне. DC-600 рекомендуется к использованию со стандартными механизмами подачи сварочной проволоки производства компании Lincoln Electric LN-7, LN-7GMA, LN-8, LN-9, LN-9GMA, LN-23P, LN-25, с автоматическими сварочными головками NA-3, NA-5 и NA-5R, и со сварочными тракторами LT-56 и LT-7.

Дополнительным аксессуаром, повышающим удобство работы с машиной, является устанавливаемый заводом-изготовителем или заказчиком в процессе эксплуатации процесс-переключатель. Этот трехпозиционный переключатель позволяет быстро и удобно менять полярность сварочного тока, перенастраивать машину с автоматической на полуавтоматическую или на сварку штучным электродом и воздушную строжку.

## ПРЕИМУЩЕСТВА ЛИНКОЛЬНА

- ◆ Полупроводниковая схема обеспечивает надежность и долговечность при интенсивных режимах эксплуатации.
- ◆ Плавная регулировка выходной мощности на всем диапазоне.
- ◆ Амперметр и вольтметр установлены на моделях всех модификациях аппарата.
- ◆ Переключатель режимов позволяет настраивать машину на вольт-амперную характеристику, соответствующую используемому сварочному процессу
- ◆ Схема стабилизации напряжения, обеспечивающая постоянство сварочных параметров при колебаниях напряжения в сети в пределах  $\pm 10\%$ .
- ◆ Компактная конструкция позволяет располагать источник без значительных затрат пространства и устанавливать машины одна на одну до трех ярусов.
- ◆ Съемные боковые стенки корпуса облегчают доступ ко внутренним элементам источника.
- ◆ Воздушное принудительное охлаждение при электронной защите от перегрузок по току и термостатической защите от перегрева.
- ◆ Специальная защита электрических элементов выпрямителя от коррозионно-активных сред.
- ◆ Функциональные лампы-индикаторы, встроенные в печатную плату, облегчают контроль за состоянием машины и диагностику неисправностей.
- ◆ Углубленная лицевая панель снижает вероятность повреждения контрольных приборов во время работы и транспортировки аппарата.
- ◆ Контактный терминал для подключения систем подачи проволоки и резьбовые сварочные терминалы.
- ◆ Цепь переменного напряжения 115 В для питания механизма подачи проволоки защищена плавкими предохранителями.
- ◆ 3 года гарантии на качество комплектующих и сборки.

## СПЕЦИФИКАЦИЯ

	Номинальные выходные характеристики	Сварочный цикл из 10 минут	Диапазоны плавной регулировки <sup>(1)</sup>	Вес нетто	Габаритные размеры, В x Ш x Г
Idealarc DC-600	600A / 44В / 100%	750A / 44В / 50%	CV: 13-42 В, 70-850 А CC: 24-42В, 90-850 А	237 кг	781x565x965 мм

<sup>(1)</sup>CV - режим с жесткой ВАХ; CC - режим с круто-падающей ВАХ источника

## ВАРИАНТЫ ИСПОЛНЕНИЯ

Стандартизованные напряжения сети	Ток в сети питания при номинальной нагрузке, А	Номера по каталогу	
		DC-600 с контрольными приборами	DC-600 с контрольными приборами и процесс-переключателем
230/460/3/60	113/56,5	K1288-1	K1288-2
460/3/60	56,5	K1288-3	---
575/3/60	45	K1288-4	K1288-5
208/416/3/60	125/63	K1288-7	K1288-9
440/3/50/60	58,5	K1365-3	---
220/380/440/3/50/60	117/68/58,5	K1365-4	K1365-5
380/500/3/50/60	68/51,5	K1365-6	K1365-7
415/3/50/60	62	K1365-8	K1365-9
200/400/3/50/60	128/64	K1365-14	K1365-15

## ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АКСЕССУАРЫ

### Процесс-переключатель

Рекомендуется для DC-600, используемого как при автоматической и полуавтоматической сварке, так и при сварке штучным электродом и воздушной строжке.

**Номер по каталогу K804.**

### Комплект дистанционного управления

Используется для дистанционной регулировки выходного напряжения сварочного выпрямителя. Пульт управления с четырехжильным кабелем длиной 28 ft (8,5 м) подключается к источнику через контактный терминал.

**Номер по каталогу K775.**

### Транспортировочная тележка

Трехколесная рама с установочными местами под DC-600 для перемещения сварочного аппарата вручную. Колеса на подшипниках.

**Тележка со стальными колесами - номер по каталогу K817.**

**Тележка с цельнорезиновыми колесами - номер по каталогу K817R.**

### Транспортировочная тележка

Четырехколесная тележка с установочными местами для двух газовых баллонов.

**Номер по каталогу K842.**

### Комплект для параллельного подключения источников

Позволяет включать параллельно два источника DC-600 с получением суммарного сварочного тока 1200 Ампер при ПВ60%.

**Номер по каталогу S20428.**

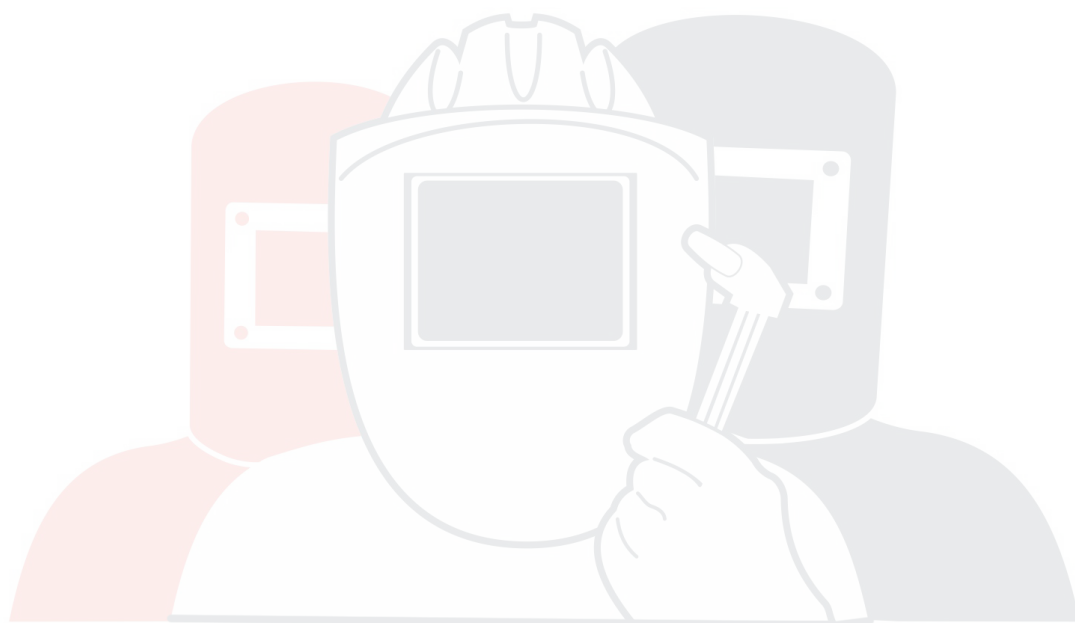


**CC/CV Welders E5.40 6/96**  
**Idealarc DC-600**

**THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY**  
22801, St. Clair Avenue, Cleveland, OH 44117, U.S.A.

Международная штаб-квартира  
22801, St. Clair Avenue  
Cleveland, Ohio 44117-1199, USA  
тел.: (216)481-8100  
факс:(216)486-1363  
[www.lincolnelectric.com](http://www.lincolnelectric.com)

ООО «ВЭЛДТЭК»  
115280, Москва  
ул. Автозаводская, 16  
тел.:(495) 674 - 6154  
тел/факс: (495) 674 - 6387  
E-mail: [sale@weldtech.ru](mailto:sale@weldtech.ru)



**SVARMA** ru

Эксперты в сварке