



WYSOKA WYDAJNOŚĆ I NIEZAWODNOŚĆ

Urządzenia Speedtec® są dedykowane odbiorcom przemysłowym stosującym wiele metod spawania. Dzięki modułowej konstrukcji, małym rozmiarom i obniżonej wadze są łatwe do przemieszczania.

Zastosowanie nowoczesnej technologii inwerterowej oraz częstotliwości 32kHz umożliwia precyzyjną kontrolę własności łuku oraz kilkukrotne zwiększenie prędkości spawania w porównaniu do źródeł analogowych.

Charakterystyka źródła może być łatwo dostosowana poprzez zmiany w oprogramowaniu, które mogą być dokonane w czasie rzeczywistym. Szeroki zakres programów synergicznych dostarczanych w standardzie umożliwia łatwe ustawianie parametrów spawania i doskonałe rezultaty niezależnie od materiału, który ma być pospawany.

Urządzenia Speedtec® uzyskują wysokie parametry robocze przy jednoczesnym znacznym obniżeniu poboru energii. Program, którym są objęte: „Lincoln Electric’s Green Initiative” pozwala zdecydowanie ograniczyć pobór energii, co wpływa

pozytywnie na środowisko i równocześnie ogranicza koszty eksploatacji urządzenia.

Urządzenia Speedtec® mogą zostać wyposażone w specjalny uchwyt LincGun® z joystickiem, który umożliwia regulacje parametrów.

Zestawy spawalnicze Speedtec® dostępne są z parametrami wyjściowymi 400A@80% oraz 500A@60% badanymi w temperaturze otoczenia 40°C. Posiadają programy synergiczne do spawania stali węglowych, stopowych, aluminium, drutami litymi i proszkowymi, metodą MIG/MAG. W standardzie posiadają również możliwość spawania metodami Lift TIG oraz MMA. Dzięki intuicyjnej obsłudze funkcji podajnika i logicznie ułożonym menu użytkownika, regulacja parametrów spawania jest bardzo prosta.

SPEEDTEC® – zwiększ wydajność procesów spawania stosując technologię inwerterową Lincoln Electric.

e n j o y
THE SPEED

ZALETY:

- ✓ **Doskonale charakterystyki łuku**
podczas spawania metodami MIG/MAG, MMA i TIG.
- ✓ **Perfekcyjny start łuku i jego własności**
- ✓ **Szeroki wachlarz funkcji**
pozwalający na precyzyjny dobór parametrów.
- ✓ **Cyfrowe wskaźniki**
umożliwiające ustawianie parametrów przed spawaniem i ich kontrolę w trakcie pracy.
- ✓ **Pamięć ośmiu indywidualnych procedur spawania**
możliwość zapisania specyficznych trybów pracy.
- ✓ **Technologia inwerterowa**
oszczędzająca pobór energii.
- ✓ **Zprojektowane wg zasad Lincolna**
solidne i niezawodne.
- ✓ **Trzy lata pełnej gwarancji bez limitu pracy!**



LINCOLN®
ELECTRIC

DANE TECHNICZNE- ŹRÓDŁA

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania, współczynnik mocy	Zabezp.	Waga (kg)	Wymiary WxSxD (mm)	Klasa ochrony	Zgodność
Speedtec® 400S	K14053-1	400V3Ph 50/60Hz 0,95/88%	25A	50	476x305x600	IP23	EN 60974-1 EN 60974-10 ROHS
Speedtec® 500S	K14052-1		40A				

DANE TECHNICZNE- PODAJNIK LF45

Produkt	Indeks	Śr. drutu (mm)	Liczba rolek	Pręd. pod. drutu (m/min)	Waga (kg)	Wymiary WxSxD (mm)	Tryb spawania	Funcje
								LF45

PARAMETRY WYJŚCIOWE

Produkt	Zakres prądu (A)	Zasilanie@ cykl pracy	Cykl pracy w 40°C	Max.nap. na biegu jałow.
Speedtec® 400S				
MMA	5 – 400	17,1 kVA @ 80%	400A/36,0V/80%	73 Vdc
TIG		12,8 kVA @ 80%	400A/26,0V/80%	
MIG/MAG	20 – 400	16,2 kVA @ 80%	400A/34,0V/80%	
Speedtec® 500S				
MMA	5 – 500	24,0 kVA @ 60%	390A/35,5V/100% 500A/40V/60%	73 Vdc
TIG		18,4 kVA @ 60%	390A/25,5V/100% 500A/30V/60%	
MIG/MAG	20 – 500	23,3 kVA @ 60%	390A/33,5V/100% 500A/39V/60%	

AKCESORIA

Indeks	Opis
K14074-1	Podwozie
K10420-1	Płyn chłodzący Acorox (2x5l)
K14067-1	Chłodnica Cool Arc® 45
K10349-PG-X	Przewody zespolone, chłodz. powietrzem. X=3;5;10;15m
K10349-PGW-X	Przewody zespolone, chłodz. cieczą. X=3;5;10;15m
K10413-360GC-4M	LG360GC 4m z joystick'iem
K10413-420GC-4M	LG420GC 4m z joystick'iem
K10413-505WC-4M	LG505WC 4m z joystick'iem

LF45- PANEL STEROWANIA

Pręd. podawnia drutu/
Amperomierz

Pokrętko prędkości
pod. drutu

Tryb pracy, indukcyjność
(CV), HotStart/
ArcForce(CC), pamięć

Podłączenie
uchwyty MMA

Gniazdo podłączenia
sterowania uchwyty
(również Push-Pull)

Podłączenia
chłodzenia uchwyty



Napięcie spawania/ korekta
ponad lub poniżej bazy
synergicznej

Regulacja napięcia łuku

Szczegółowa informacja o
programie spawania i
informacje diagnostyczne

Kontrolka stanu aktualizacji

Parametry startu i wygas-
zania łuku, opcje przycisku

Podłączenie uchwyty spa-
walniczego

Polska:
Lincoln Electric Bester
Tel : +48 74 64 61 100
e.mail : infopl@lincolnelectric.eu

Belgia:
Lincoln Smitweld Belgium
Tel : +32 54 33 42 12
e.mail : infobe@lincolnelectric.eu

Dania:
Lincoln Electric Nordic
Tel : +45 86 26 51 00
e.mail : jtimmer@lincolnelectric.eu

Finlandia:
Lincoln Electric Nordic
Tel : +35 8 10 52235 00
e.mail : jtimmer@lincolnelectric.eu

Francja:
Lincoln Electric France
Tel : +33 2 32 11 40 40
e.mail : infofr@lincolnelectric.eu

Niemcy:
Lincoln Electric Deutschland
Tel : +49 2102 713960
e.mail : infode@lincolnelectric.eu

Włochy:
Lincoln Electric Italia
Tel : +39 010 754 111
e.mail : infoit@lincolnelectric.eu

Holandia:
Lincoln Smitweld
Tel : +31 24 3522 911
e.mail : infofl@lincolnelectric.eu

Norwegia:
Sveiseeksperten AS
Tel : +47 22 08 00 94
e.mail : infono@lincolnelectric.eu

Portugalia:
Electro Arco
Tel : +351 21 238 7300

Rosja:
Lincoln Electric Russia
Tel : +7 (495) 660-94-04
e.mail : russia@lincolnelectric.eu

Hiszpania:
Lincoln KD
Tel : +34 93 685 96 00
e.mail : infoes@lincolnelectric.eu

Szwecja:
Svetskompaniet AB
Tel : +46 (0) 320 211710
e.mail : infose@lincolnelectric.eu

UK/ Irlandia:
Lincoln Electric UK
Tel : +44 114 287 2401
e.mail : infouk@lincolnelectric.eu

Dystrybutor Lincoln Electric:

LINCOLN®
ELECTRIC

www.lincolnelectric.pl

E0058.11/09