

НАДЕЖНЫЙ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ СВАРОЧНЫЙ ИСТОЧНИК FLEXTEC 350X

- **ПРОСТОЙ**
 - Установка сварочных параметров займет не более минуты.
 - Питание от 380 вольт, 3 фазы.
- **НАДЕЖНЫЙ**
 - Построен на базе промышленных решений Lincoln, прошедших проверку временем.
 - Предназначен для работы в тяжёлых условиях (IP23).
 - Поддерживает процессы: MIG/MAG, РД, FCAW, TIG, строжка.
- **ГИБКИЙ**
 - Работает с подающими механизмами с различными видами управления/питания: аналоговыми, цифровыми, питающимися через дугу, CrossLinc.
 - Малый вес, портативность.
- **CROSS LINK**
 - управление сварочными параметрами без дополнительных кабелей управления (через сварочные кабеля).

**LINCOLN®
ELECTRIC**



ПРОЦЕССЫ »
РДС, DC TIG, MIG, FCAW,
дуговая строжка

ТИПОВОЕ ПРИМЕНЕНИЕ »
Производство, обучение,
судостроение, строительство

РОД ТОКА СЕТЬ ПИТАНИЯ



FLEXTEC 350X (Панель монтажной модели)

- | | |
|---|---|
| 1. Дисплей силы тока | 8. Индикатор VRD (устройства снижения напряжения холостого хода) |
| 2. Индикатор перегрева | 9. Индикатор CrossLinc™ |
| 3. Регулятор сварочного тока | 10. Регулятор Горячий старт |
| 4. Переключатель режимов сварки | 11. Регулятор Форсирование дуги |
| 5. Дистанционное управление (12-пиновый универсальный разъём) | 12. Переключатель Дистанционное управление/управление со сварочного источника |
| 6. Выходные терминалы (типа Tweco®) | 13. Выключатель питания |
| 7. Дисплей напряжения | |

FLEXTEC 350X (Панель стандартной модели)

- | | |
|---|---|
| 1. Дисплей силы тока | 10. Индикатор VRD (устройства снижения напряжения холостого хода) |
| 2. Индикатор перегрева | 11. Индикатор CrossLinc™ |
| 3. Регулятор сварочного тока | 12. Регулятор функции Горячий старт |
| 4. Переключатель режимов сварки | 13. Регулятор Форсирование дуги |
| 5. Дистанционное управление (12-пиновый универсальный разъём) | 14. Переключатель Дистанционное управление/управление со сварочного источника |
| 6. 5-пиновый разъём ArcLink® для механизма подачи проволоки | 15. Переключатель Напряжение на выходных терминалах включено / Дистанционное управление включением напряжения |
| 7. 14-пиновый разъём для механизма подачи проволоки | 16. Выключатель питания |
| 8. Выходные терминалы (типа Tweco®) | 17. Переключатель полярности вольтметра подающего механизма |

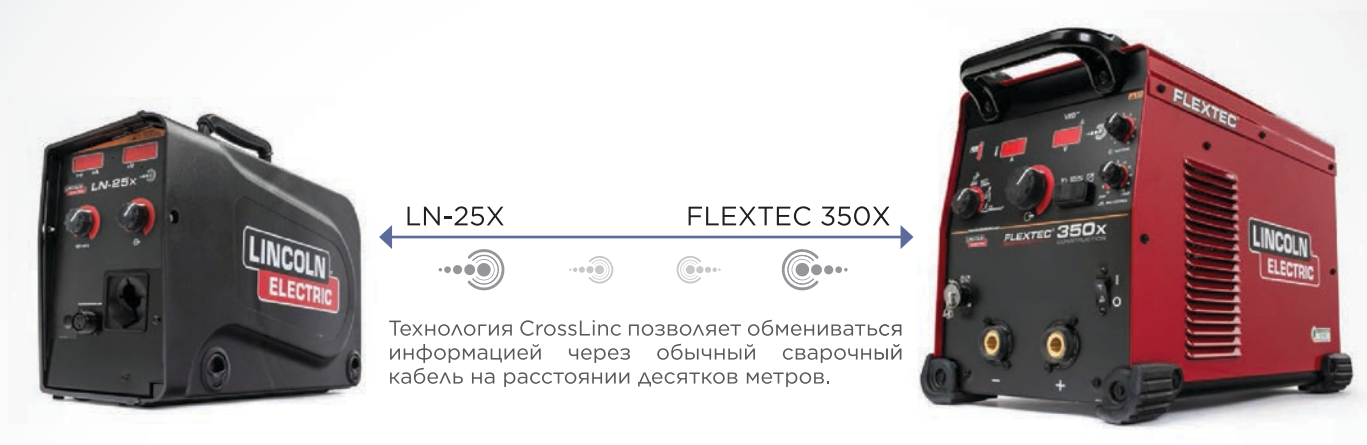


НАДЕЖНЫЙ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ СВАРОЧНЫЙ ИСТОЧНИК FLEXTEC 350X



ПОДДЕРЖКА CROSSLINK

Технология CrossLink доступна для сварочного аппарата Flextec 350X и механизма подачи сварочной проволоки LN-25X



LN-25X

Артикул	Питание	Номинальная сила тока / ПВ	Встроенный расходомер газа	Диапазон скорости подачи проволоки м/мин.	Диапазон диаметров проволоки мм			В x Ш x Г мм	Вес нетто кг
					сплошная	порошковая	алюминиевая		
K4267-1	15-110 В DC	450А/60%	есть	1,3-17,7	0,6-1,6	0,8-2,0	0,9-1,6	381 x 221 x 589	Около 16

FLEXTEC 350X

Вариант	Артикул	Сеть питания	Номинальная мощность сила тока / напряжение / ПВ	Потребляемый ток на номинальной мощности	Диапазон сварочного тока	В x Ш x Г мм	Вес нетто кг
Монтажный	K4271-1	380/460/575/ 3/50/60	350А/34В/60%	26/23/18	5-425А Макс. напряжение хол. хода 80В DC	477 x 356 x 673	34,9
Стандартный	K4272-1		300А/32В/100%				37,1

FLEXTEC 350X СОВМЕСТИМ С ПОДАЮЩИМИ МЕХАНИЗМАМИ С РАЗЛИЧНЫМИ ВИДАМИ УПРАВЛЕНИЯ/ПИТАНИЯ: АНАЛОГОВЫМИ, ЦИФРОВЫМИ, ПИТАЮЩИМИСЯ ЧЕРЕЗ ДУГУ И CROSSLINK.