



DC600
K1365-14



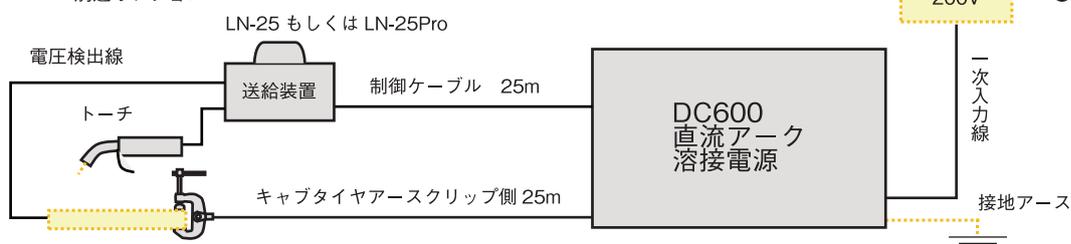
LN-25Pro



LN-25

標準セット構成図

— 標準セット
- - - 別途オプション



出力	型式	メーカー	定格入力	設備容量 (商用電源)	ブレーカー 容量	適用ワイヤ径 (mmφ)	外形寸法 W×D×H(mm)	使用率	質量 (kg)	備考
600A	K1365-14	リンカーン	3相200V 45kVA(40.0kW)	3相200V 50kVA以上	3相200V 130A以上	1.8/2.0/2.4	565×1170×781	600A/100%	237	
送給装置	LN-25						188×533×356	450A/60%	11.4	
	LN-25Pro						221×589×376		17	

※【リンカーンエレクトリック社純正溶接ワイヤ以外は使えません】

リンカーンインナーシールドワイヤの特徴と用途

型式	NR211MP	NR232	NR311
ワイヤ径	1.8mm	1.8mm 2.0mm	2.0mm 2.4mm
強度グレード	軟鋼 490MPa 級鋼材相当		
溶接姿勢	全姿勢		水平方向、下向き、下進方向
特徴	作業性に優れた キレイなビード外観。 少入熱が容易。 メッキ鋼板に適用可。	高溶着速度で作業性良好	衝撃値要求なしでは経済的 高溶着速度、高速溶接可
スラグ特性	白い粉状 (ワイヤブラシで 簡単に除去可能)	スラグは自然はく離。	かさぶた状(溶接金属の 表面温度が下がれば 割れて除去が容易になる)

※発電機でご使用の場合
定格入力の3～5倍のダンパ巻線付発電機をご使用下さい。

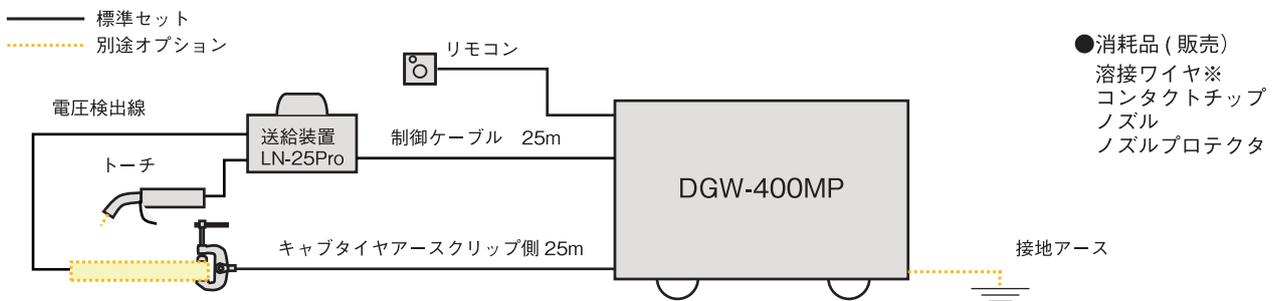


リンカーン社製送給装置
LN-25Pro



新ダイワマルチウェルダー
DGW-400MP

標準セット構成図



※【リンカーンエレクトリック社純正溶接ワイヤ以外は使えません】

	型式	メーカー	溶接特性	定格出力	定格電圧	電流調整範囲	備考
溶接電源	DGW400MP	新ダイワ (やまびこ)	直流定電圧	370(390)A	36.8(37.6)V	50~390 (50~400)A	()内は60Hz
	出力方式	適応溶材Φmm		外形寸法(車輪含む)	質量	定格使用率	
	インナーシールド	リンカーン 溶接ワイヤ	Φ1.7mm	W700×L1567×H960mm	561kg	60%	
補助電源	単相 100V		3相 200V(220)		燃料/タンク容量	排ガス	()内は60Hz
	9.0kVA	15Aコンセント×4 30Aコンセント×1	12(15)kVA	端子のみ	軽油/43ℓ	第3次	
送給装置	型式	メーカー	外形寸法		質量		
	LN-25Pro	リンカーン	W221×L589×H376mm		17kg		



サブマージアーク溶接機

型式	SW-24
電極数	1 電極
最大溶接電流	1500A
使用ワイヤ径	($\Phi 2.4 \cdot 3.2$ mm) $\Phi 4.0 \cdot 4.8 \cdot 6.4$ mm
ワイヤリール	スポーク形 (12.5, 25 kg 巻)
ワイヤ送給電動機	100W (他励磁直流電動機)
ノズル調整範囲	垂直 : 75 mm, 水平 : 50 mm
走行速度範囲	15 cm / 分 ~ 500 cm / 分
ホッパ容量	6 ℓ
質量 (制御装置、キャリアッジ含む)	92 kg
ワイヤ送給速度	標準ギア 最大 2.1m / 分
ワイヤ送給速度制御	サイリスタによるアーク電圧制御
走行速度制御	磁気増幅器による定速度制御
レール	250 mmゲージ 1.8m
適用溶接電源	交流 (または直流溶接電源)



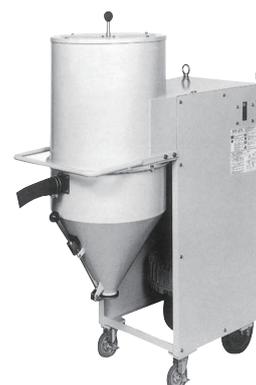
サブマージアーク溶接電源

型式	KRUMC-1500
入力電圧	200V
周波数・相数	50Hz・単相
定格入力	103kVA 80kW
定格電流	1500A
無負荷電圧	89V
出力電流調整範囲	500 ~ 1800A
負荷電圧	44V
使用率	100%



フラックス回収装置

型式	VC-65
入力電圧	200V
周波数・相数	50Hz・3相
定格入力	3.5kVA
電動機出力	2.3kW
送風機回転数	2,900rpm
最大風量	42 m ³ / min
最大風圧	21.1kPa
フラックス回収量	20 ℓ





アークエアガウジング用直流アーク溶接機



アークエアガウジング法

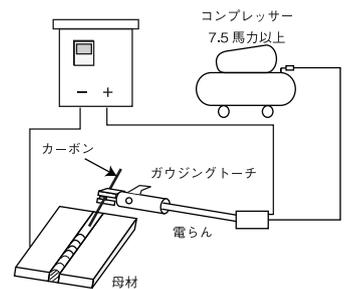
アークエアガウジング法は図のようにカーボンと金属母材の間にアークを発生させて金属を溶融させると同時に、カーボンに沿って噴出する高速の空気噴流によって溶融金属を機械的に除去する方法です。

この方法は従来使用されていたチッピング法ガスフレーム法、カーボン流し法に比べて作業能率、経済性、母材に対する影響等多くの利点を持っています。

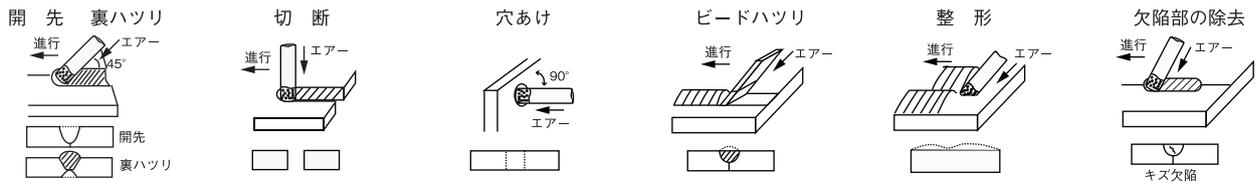
特 徴

- ① 作業効率が高く経済的で、金属母材に悪影響がありません。
- ② ガス切断ができないステンレスなども容易に切断でき、広範囲にご使用できます。
- ③ 溶接部の欠陥が容易に見発見できます。
- ④ 作業者の育成が容易で、削溝形状の選択が可能です。

アークエアガウジング法の原理

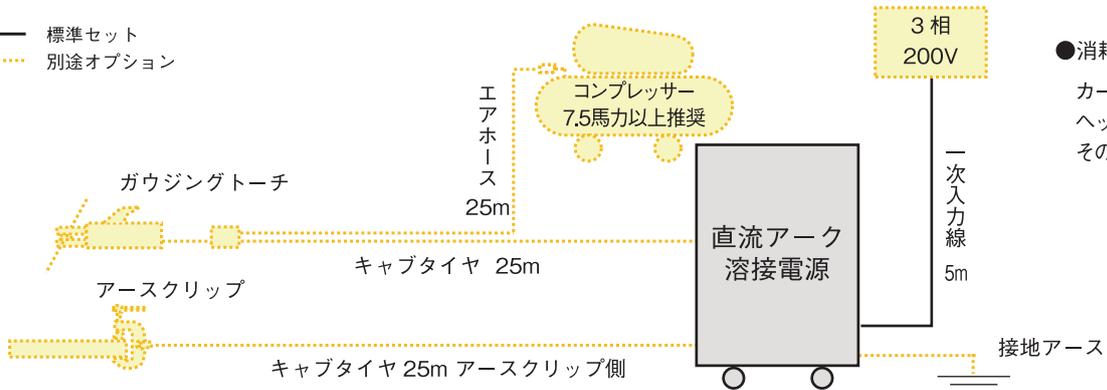


用途



標準セット構成図

— 標準セット
 別途オプション



● 消耗品 (販売)
 カarbon棒
 ヘッド
 その他

出力	型式	メーカー	定格入力	設備容量 (商用電源)	ブレーカー容量	適用カーボン径(mmφ)	外形寸法 W×D×H(mm)	使用率	質量 (kg)	備考
600Aクラス	YD-600 KHTAL(G)	パナソニック 鈴木機工	3相200V 45kVA(40kW)	3相200V 50kVA以上	3相200V 150A以上	4.0~9.5 (11.0)	500×690×920	600A 100%	220	ガウジング 手溶接(切替)
	YD-600 GA1		3相200V 44.7kVA(33.7kW)					600A 60%	205	ガウジング専用
800Aクラス	YD-800 SWP	パナソニック	3相200V 56kVA(43.2kW)	3相200V 60kVA以上	3相200V 200A以上	4.0~13.0	600×820×1170	800A 60%	310	手溶接 ガウジング兼用
	YD-800 GA1		3相200V 61kVA(44.5kW)	3相200V 65kVA以上			500×690×920			
ガウジングトーチ	YT-700N	パナソニック	適応カーボン棒 4.0 ~ 13φmmまで※ 空気圧力 0.5 ~ 0.7Mpa			最高使用電流 700A 必要空気量 0.5 m ³ ~ 0.9 m ³ /min				

※発電機でご使用の場合
 定格入力 of 3 ~ 5 倍のダンパ巻線付発電機をご使用下さい。
 またコンプレッサーと溶接電源を同じ発電機からとることは避けてください。

※平カーボンはオプション対応となります。