



インナーシールドアーク溶接機

LINCOLN(リンカーン)社製
(ノーガス/セルフシールド)



DC600
K1365-14

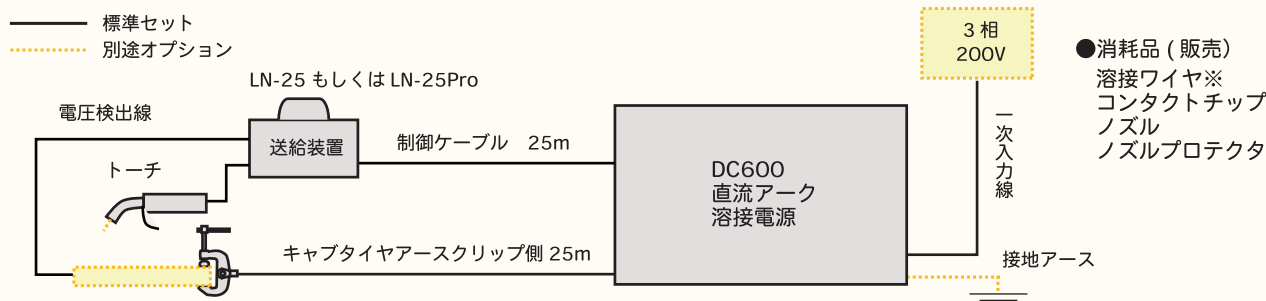


LN-25Pro



LN-25

標準セット構成図



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	適用ワイヤー径 (mm φ)	外形寸法(mm) W×D×H	使用率	質量 (kg)	備考
600A	K1365-14		3相 200V 45kVA(40kW)	3相200V 50kVA以上	3相200V 130A以上		565×1170×781	600A/100%	237	
送給装置	LN-25	リンカーン				1.8/2.0/2.4	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専用】

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2倍以上のダンパ巻線付発電機をご使用下さい。



エンジンインナーシールドアークウェルダー（ノーガス／セルフシールド）



リンカーン社製送給装置
LN-25Pro

OR



新ダイワ製 高トルク型送給装置
SWF500

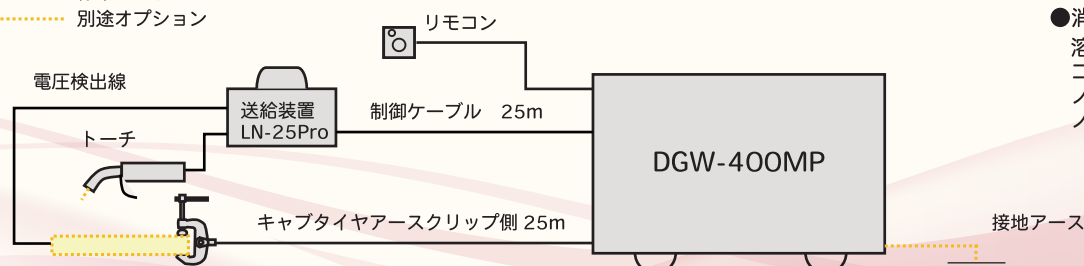
New Lineup



新ダイワマルチウェルダー
DGW-400MP

標準セット構成図

—— 標準セット
..... 別途オプション



溶接電源	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	
	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		
	出力方式		適応溶材		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	Φ1.8mm	W700×D1567×H960mm		561kg	60%		
補助電源	単相 100V			3相 200V(220)		燃料／タンク容量	排ガス		
	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	適応溶接ワイヤ		
	LN-25Pro	リンカーン	W221×L589×H376mm			17kg	リンカーンエレクトリック社 純正ワイヤ専用		
	SWF500-SS	新ダイワ	W221×L555×H428mm			16 kg	リンカーンエレクトリック社 純正ワイヤ推奨※1		

※1：リンカーン社純正以外のワイヤをご使用の場合、リンカーン社製のワイヤに比べ、送給性が悪くなる為、トーチライナ内のこまめな清掃が必要となります。



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	(Φ2.4・3.2 mm)Φ4.0・4.8・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
定格出力	1500A / 44V
無負荷電圧	89V
出力電流調整範囲	500 ~ 1800A
使用率	100%
外形寸法 W×D×H	767mm×1139mm×144mm
質量	740 kg



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 m³ / min
最大風圧	21.1kPa
フラックス回収量	20 ℓ

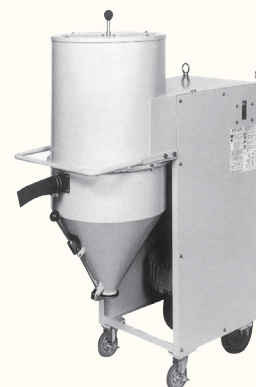




Diagram illustrating the setup for welding a carbon electrode. A power source (コンプレッサー 7.5 馬力以上) is connected to a carbon electrode holder (カーボン). The holder is connected to a power source (電圧) and a power source (電流). The carbon electrode is shown in contact with the workpiece (母材).

欠陥部の除去

この図は、欠陥部の除去方法を示しています。上部の図は、エア（空気）を吹きつけて欠陥部を除去する様子を示しています。下部の図は、欠陥部の除去後の状態を示しています。

●消耗品（販売）
カーボン棒
ヘッド
その他

12