

新!

埋弧焊机

POWERPLUS® 1000HD

埋弧焊接电源

POWERPLUS® 1000HD是一台应用于自动化焊接中的恒流及恒压输出的焊接电源。在焊接过程中能产生稳定的电弧特性，具有精确的焊接输出，与林肯的Rover™焊接小车或NA3配合使用能达到很好的埋弧焊接效果。


POWERPLUS® 1000HD专门设计在恶劣环境下的焊接应用，可作为埋弧焊机焊接各种结构钢，不锈钢，耐热钢及镍基合金，可作为堆焊设备。同时焊机具有碳弧气刨功能。在造船，锅炉，风电，起重机械，压力容器行业广泛应用。



焊接工艺

埋弧焊，碳弧气刨

说明

输出   输入  

送丝机选择

Rover™焊接小车

必选配件

焊接小车，控制电缆，焊接电缆

设计特性

- 可靠性强，坚固耐用，行业内领先的林肯标准变压器设计，设计等级H级。
- 选用林肯传统的可控硅整流器件，保证焊机稳定输出。
- 选用进口美国林肯全密封印刷电路板，可以应对最恶劣的焊接作业环境。
- 可靠安全：满足IP23S标准工况条件。设有过热，过流，缺相，短路等保护功能。
- 变压器，可控硅，线路板等内部关键零件经过浸漆工艺，确保有效防止焊接工况常见的水份，灰尘，金属粉尘，盐雾侵蚀。

林肯优势

- 采用精准控制，可以获得最精确的焊接输出和优异的电弧特性，与Rover™焊接小车配合使用时，可实现所有参数预设，实现简便操作。
- 输入电网电压变化±10%范围，独特的电压补偿功能使焊接输出保持不变。
- 1000A@100%暂载率，最大输出电流可达1200安培，带有碳弧气刨功能。
- 额外配置的500安培的输出接头为小规范埋弧焊工艺提供了更好的电弧特性。
- 采用林肯标准14芯控制线插座，与林肯电气传统送丝小车可以兼容。
- 操作面板简单明了，配置传统直观的模拟指针电流电压表。
- 现场使用时，两台机器可以叠放，节省现场占地面积。
- 具备110V交流输出。
- 模式开关：用于选择气刨，CC或CV埋弧焊。

经久耐用，无惧恶劣环境！



技术参数

产品名称	产品编号	输入电源	额定输出 电流/暂载率	额定输出时 输入容量 (KVA)	输出范围	外形尺寸 高x宽x深(毫米)	净重 (公斤)
POWERPLUS® 1000HD	K60067-2 *1	380V (±10%)/ 3Ph/50HZ /60HZ	1200A/44V @ 60% 1000A/44V @ 100%	69 @ 100%	200-1200A	900 x 600 x 970	335
	K60067-4 *2						

*1 K60067-2 为恒流输出 *2 K60067-4 为恒流及恒压输出

近观



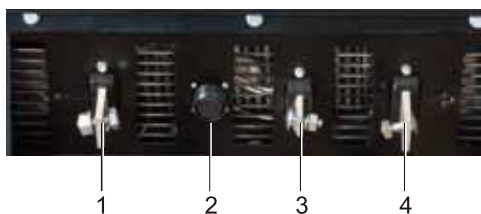
前面板

1. 过热保护指示灯
2. 电压表
3. 电流表
4. 焊接极性选择开关
5. 输出控制
6. 模式选择开关:
气刨/CC埋弧焊/CV埋弧焊
7. 电源开关
8. 电源指示灯



后面板

1. 2A保险丝和保险丝座
2. 8A保险丝和保险丝座
3. 电源输入接线盒
4. 输入电缆固定架



焊机输出端子

1. 电源负极性输出
2. 控制插座
3. 500A以下小规范电源正极性输出
4. 电源正极性输出



印刷电路板

电路板采用全自动电子电路表面组装技术(SMT)制成, 具有可靠性高、抗震能力强、优良的抗电磁和射频干扰。表面全封闭涂胶工艺可以使电路板承受最苛刻的环境考验: 包括极限的-20摄氏度和金属粉尘, 极端潮湿, 盐雾腐蚀环境。

埋弧焊直流送丝机

Rover™ 焊接小车是一种自驱动机械式送丝机，设计用于埋弧焊，它能自我导向，并容易操作。该送丝小车可与林肯POWERPLUS® 1000HD及其他一些直流恒压及恒流焊接电源配合使用，机身坚固耐用，结构紧凑，可适用于焊接各种中、厚钢板的对接，搭接，角接等焊缝。是造船，压力容器，横梁钢构等行业长焊缝焊接的理想选择。



订货号

K60068-1

焊接工艺

埋弧焊

说明

输出



输入

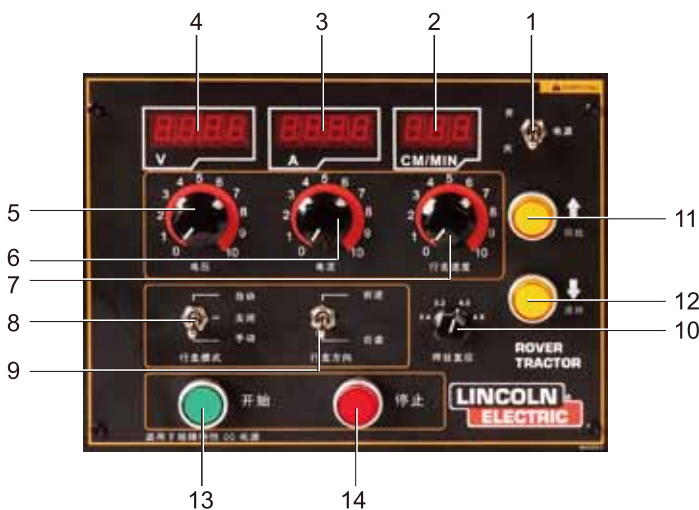


林肯优势

- 送丝小车行走稳定，焊接范围广，可适用于直径 2.4-4.8mm 各种焊丝的焊接。
- 调整方便灵活，机头同焊枪一体升降，回转。
- 横梁可回转及升降，方便调整干伸长。
- 带有校直机构双驱动送丝装置，送丝稳定，对中度高，牵引力大，送丝力强劲，功率损耗小。
- 暂载率 1200A@60%，1000A@100%。
- 控制操作界面简单易懂，各种操作按钮及旋钮为焊工友好设计。

设计特性

- 具有参数预设功能。
- 焊丝直径选择开关，不同的焊丝对应不同的控制参数，使焊接性能输出更优化。
- 定点起弧功能，使焊工能更好地确定焊接位置。
- 触板即停功能，保证焊丝准确地送达指定位置即停。



面板（CC模式）

- | | |
|-------------------|-----------------------|
| 1. 电源指示灯 | 7. 行走速度调节按钮 |
| 2. 小车行走速度LED显示 | 8. 小车行走模式
自动/关闭/手动 |
| 3. 焊接电流LED显示 | 9. 小车行走方向
前进/后退 |
| 4. 焊接电压LED显示 | 10. 焊丝直径选择 |
| 5. 焊接电压
输出调节按钮 | 11. 手动回丝 |
| 6. 焊接电流
输出调节按钮 | 12. 手动送丝 |
| | 13. 焊接启动 |
| | 14. 焊接停止 |

技术参数

项 目	参 考 值
行走机构额定输入电压	DC110V
行走机构额定输入电流	0.4A
送丝机构额定输入电压	DC110V
送丝机构额定输入电流	1A
送丝方式	连续送丝
焊接速度范围	0.1-1.2m/min
送丝速度范围	0.2-2.5m/min
适用焊接电源额定值	1000A
适用焊丝直径 (mm)	2.4, 3.2, 4.0, 4.8
适用焊丝类型	碳钢实芯
横樑可升降高度	70mm
机头可调节距离 (mm)	100×100×70 (上下, 左右, 前后)
横樑绕立柱迴转角度	±90°
焊枪偏转角度	45°
机头迴转角度	45°
焊剂容量	6L
焊丝盘内径	300mm
丝盘容量	25kg
外形尺寸及重量(长×宽×高) (mm)	1080×480×740
整机重量	55kg (不含焊丝)

推荐选配表

选配件	订货号	规格
控制电缆 9芯 (小车端) 至14芯 (焊接电源端)	K69024-XXM *	
焊接电缆	K60052-50-XXM *	50mm ² **
	K60052-70-XXM *	70mm ² **
接地电缆	K60027-50-4M *	50mm ² , 4米 **
	K60027-70-4M *	70mm ² , 4米 **
焊接行走导轨	KP63127	1 米
导电嘴	KP63098-24	2.4mm
	KP63098-32	3.2mm
	KP63098-40	4.0mm
	KP63098-48	4.8mm

*: XX代表电缆长度, 可从5米至50米。

**：在正常焊接时, 焊接电缆和接地电缆推荐使用两根。

客户协助政策

林肯电气公司是一家制造和销售高质量焊接设备、焊材和切割设备的企业。本公司致力于满足客户的需求并超越其期望值。有时买方可能会就使用林肯电气公司产品的情况向本公司咨询有关信息和建议, 本公司将依据我们所掌握的最佳信息及时给予答复。但是林肯电气公司对于所提供的建议信息不提供任何保证, 不承担任何责任。同时, 我们也不会做任何形式的任何保证, 包括对客户特别目的的适应性的保证。实际上, 一旦信息或者建议被提供, 当资料被更新或者变更后, 我们不承担任何责任, 也不会提供更新后的信息或者建议, 也不能扩大和更改产品销售上的保证。

林肯电气公司是一个积极满足客户需求的制造商, 但是对林肯电气产品的选择和使用是由客户自己控制的, 客户对自己的选择是要负全部责任的。超出林肯电气公司控制范围的许多因素, 会影响到应用这种类型制造方法和服务要求所产生的结果。

截止付印之前, 本资料已反映了最精确的信息, 如需最新信息, 请参考www.lincolnelectric.com.cn

授权代理商:

上海林肯电气有限公司

POWERPLUS® 1000HD
CE022.CN 04/17

上海市宝山区沪太公路5008弄195号 邮编: 201907
电话: 86-21-6673 4530 传真: 86-21-6602 6621
www.lincolnelectric.com.cn

LINCOLN
ELECTRIC