

Power Feed® 84

Power Feed® 84双机头

工艺:
MIG焊, 脉冲MIG焊, MIG-STT®焊, 药芯焊丝焊,
手工焊, TIG焊, 碳弧气刨

产品编号:
K3328-XX-送丝机(单机头)
K3330-XX-送丝机(双机头)
K3336-XX-控制盒

详细信息请参看背面

输入电源:
40VDC

额定输出电流/暂载率:
600A/60%

焊丝尺寸范围:
.025-.120英寸(0.6-3.0mm)③

送丝速度:
50-1200(1.3-30.4)①②

重量/尺寸(高x宽x深):
25.2 x 15.5 x 27.9英寸
(640 x 394 x 709毫米)单机头

数字控制半自动送丝机

Power Feed® 84使用简便, 设计坚固, 提供全面的工艺调节和控制, 使先进工艺送丝机更进一步。

主要特征:

- ▶ **简易/定制控制**
 - 新型自动设置-简化工艺设置
 - 8组用户存储-每个机头可调用完整焊接程序
 - USB接口-简化机器设置, 扩展用户资料
 - 用户界面-可按客户需求定制显示用户具体信息
 - 接触器和气刨组件与机头隔离, 保证安全
- ▶ **坚固设计**
 - 改善隔离、保护环境
 - 连接坚固, 可在恶劣条件下进行可靠操作
- ▶ **模块化平台**
 - 模块化可使送丝机配置适合各种应用需求

- ① 送丝驱动出厂时安装有20齿的主动轮
② 为达到1200的送丝速度, 送丝机配备30齿的主动轮
③ 焊丝尺寸范围由配备20或30齿的主动轮决定



Power Feed® 84双机头 与 Power Feed® 84

推荐焊接电源

- ▶ Power Wave® 455M
- ▶ Power Wave® 455M/STT®
- ▶ Power Wave® S350
- ▶ Power Wave® S500
- ▶ Power Wave® S700

包含

台式包含:

- ▶ 所有台式型号均包含标配的#2-#4焊枪适配器
- ▶ 20齿主动轮
- ▶ 所有配有焊丝轴的送丝机均包含一根8英尺(2.4米)控制电缆(K1543-8)
- ▶ 不配备焊丝轴的送丝机包含焊枪接头(K3929-1)



Power Feed® 84 / Power Feed® 84双机头
14 / 11

[1]

林肯电气管理(上海)有限公司
中国上海市宝山区沪太路5008弄195号 邮编:201907
电话:+86 21 6673 4530 传真:+86 21 6602 6621
www.lincolnelectric.com.cn



主要控制

1. 电流电压显示表
2. 模式选择和定制工艺显示
3. 工艺配置菜单
4. 双重工艺设置
5. 机头选择
6. 用户记忆存储选择
7. USB接口
8. 12芯远程接口
9. 焊枪控制接口 (5针)
10. 冷送丝和检气开关



要求选配件



四轮送丝
驱动系统

产品编号	描述/焊丝英寸(毫米)
实芯焊丝, 平滑V型凹槽	
KP1505-030S	.23-.030 (0.6-0.8)
KP1505-035S	.35 (0.9)
KP1505-045S	.045 (1.2)
KP1505-052S	.052 (1.4)
KP1505-1/16S	.1/16 (1.6)
KP1505-1	.035, .045 (0.9, 1.2)
KP1505-2	.040 (1.0)

药芯钢焊丝, 带齿V型凹槽

KP1505-035S	.030-.035 (0.8-0.9)
KP1505-045S	.040-.045 (1.0-1.2)
KP1505-052C [®]	.052 (1.4)
KP1505-1/16C [®]	1/16 (1.6)
KP1505-7/64H [®]	7/64 (2.8) 硬面堆焊

(带齿V型凹槽与平滑U型凹槽匹配)

药芯或实芯钢焊丝, 带齿V型凹槽

KP1505-035C	.030-.035 (0.8-0.9)
KP1505-045C	.040-.045 (1.0-1.2)
KP1505-052C	.052 (1.4)
KP1505-1/16C	1/16 (1.6)
KP1505-068	.068-.072 (1.8)
KP1505-5/64	5/64 (2.0)
KP1505-3/32	3/32 (2.4)
KP1505-7/64	7/64 (2.8)
KP1505-.120	.120 (3.2)

硬面堆焊焊丝, 带齿, 平滑V型凹槽

KP1505-7/64C	7/64 (2.8)
KP1505-7/64H	7/64 (2.8) 硬面堆焊

铝焊丝, 平滑U型凹槽

KP1507-035A	.035 (0.9)
KP1507-040A	.040 (1.0)
KP1507-3/64A	3/64 (1.2)
KP1507-1/16A	1/16 (1.6)
KP1507-3/32A	3/32 (2.4)

Magnum® PRO 焊枪Ready Pak®套件

产品名称	产品编号	电缆长度
Magnum® PRO Curve 200焊枪 (带有K466-10连接头套件)	K2950-2-10-45	15 (3.0)
Magnum® PRO Curve 300焊枪 (带有K466-6连接头套件)	K2951-2-6-45	15 (3.0)
Magnum® PRO Curve 300焊枪 (带有K466-10连接头套件)	K2951-2-10-45	15 (3.0)
Magnum® PRO Curve 300焊枪 (带有K466-10连接头套件)	K2951-2-10-116	15 (3.0)
Magnum® PRO Curve 400焊枪 (带有K466-10连接头套件)	K2952-2-10-45	15 (3.0)
Magnum® PRO Curve 250焊枪 (带有K466-6连接头套件)	K2651-2-6-45	15 (3.0)
Magnum® PRO Curve 350焊枪 (带有K466-10连接头套件)	K2652-2-10-45	15 (3.0)
Magnum® PRO Curve 450焊枪 (带有K466-10连接头套件)	K2653-2-10-45	15 (3.0)



要求选配件

控制电缆和适配器

ArcLink®/Linc-Net™控制电缆	产品编号	说 明	连 接	使 用	长度英尺(米)
	K1543-8 K1543-16 K1543-25 K1543-50 K1543-100	ArcLink®/Linc-Net™ 控制电缆	公插5芯到母插5芯	PowerWave® / Power Feed® 系统	8 (2.4) 16 (4.9) 25 (7.6) 50 (15.2) 100 (30.4)
	K2683-25 K2683-50 K2683-100	重载 ArcLink®/Linc-Net™控制电缆	公插5芯到母插5芯		25 (7.6) 50 (15.2) 100 (30.4)

焊枪适配器

K3344-1 焊枪适配器	K3345-1 焊枪适配器	K3346-1 焊枪适配器	K3347-1 焊枪适配器	K3348-1 焊枪适配器	K3349-1 焊枪适配器
Magnum®焊枪和 带有K466-1连接头套件 林肯电气Innershield® 自保护焊枪	Magnum®焊枪和 带有K466-10连接头套件 Tweco® #2 ~ #4接头	Magnum®焊枪和 带有K613-7连接头套件 Tweco® #5接头	Magnum®焊枪和 带有K466-3连接头套件	OXO®焊枪适配	Magnum®焊枪和 带快插接头的电缆组件 可应用单工艺或双工艺焊枪
					

推荐选配件

一般选配件

气刨接触器套件

包含接触器和开关，用来将电极功率从送丝机转换到气刨焊枪。
订货号 K3974-1



焊枪接头/快速连接型

包含在Power Feed® 84送丝机中，不带焊丝盘轴支架。
订货号：K3929-1



焊丝矫直器

矫直焊丝使送丝更顺畅平滑
订货号 K1733-1



卷轴适配器

适配于轴距为2英寸(51mm)的焊丝盘，可承重50-60磅，和K3343-1重载型焊丝盘支架配合使用
订货号 K1504-1



焊丝盘轴支架-标准型

可承受重达44磅(20KG)焊丝盘
订货号K3342-1



焊丝盘轴支架-重载型

可承受重达44磅(20KG)焊丝盘，卷轴重达60磅(27KG)包含K3341-1提升把手。
订货号 K3343-1



提升把手

绝缘提升把手用来提升送丝机，要求标准型或重载型焊丝盘轴支架
订货号K3341-1



焊丝盘罩壳

绝缘提升把手用来提升送丝机，要求标准型或重载型焊丝盘轴支架
订货号K1634-4和承重30-40磅焊丝盘配合使用
K3340-1和承重50-60磅焊丝盘配合使用



保护气体过滤器

保护气阀和焊枪免受污染物污染
订货号KP3103-1

逆变小车安装组件

将送丝机安装到逆变小车上
订货号 K4068-1

产品规格

产品名称	产品编号	焊丝盘轴 用户界面	标准	重载	USB	气刨套件	接触器	输入电源	输出范围	焊丝尺寸范围 英寸 (毫米)	送丝速度 ipm(米/分钟)	高 x 宽 x 深 英寸(毫米)	净重 磅(公斤)	供货
单机头														
Power Feed® 84	K3328-1							40 VDC	600A/60% (送丝) 500A/60% (送丝/气刨 套件) 600A/30% (气刨螺栓)	实芯焊丝® .025-3/32 (0.6-2.4) 药芯焊丝® .035-.120 (0.9-3.0)	50-1200 (1.3-30.4) ① ②	25.2x15.5x27.9 (640x394x709) 单机头	36 (16.3)	S
	K3328-2	●											36 (16.3)	A
	K3328-6	●	●										52 (23.5)	A
	K3328-3	●			●								38 (17.2)	S
	K3328-4	●					●						41 (18.5)	A
	K3328-11	●				●							36 (16.3)	A
	K3328-7	●	●		●								54 (24.4)	P
	K4164-1	●		●	●								62 (28.1)	S
	K3328-12	●			●	●							38 (17.2)	S
	K3328-8	●	●				●						57 (25.8)	A
	K3328-5	●			●		●						43 (19.5)	A
	K3328-9	●	●		●		●						54 (24.4)	A
双机头														
Power Feed® 84	K3330-1							40 VDC	600A/60% (送丝) 500A/60% (送丝/气刨 套件) 600A/30% (气刨螺栓)	实芯焊丝® .025-3/32 (0.6-2.4) 药芯焊丝® .035-.120 (0.9-3.0)	50-1200 (1.3-30.4) ① ②	25.2x15.5x27.9 (640x394x709) 双机头	64 (29.0)	S
	K3330-2	●											64 (29.0)	A
	K3330-6	●	●										91 (41.2)	A
	K3330-3	●			●								66 (29.9)	S
	K3330-4	●					●						74 (33.5)	A
	K3330-7	●	●		●								93 (42.1)	P
	K3330-8	●	●				●						101 (45.8)	A
	K4165-1	●		●	●								109 (49.4)	P
	K3330-9	●	●		●		●						103 (46.7)	A
	K3330-5	●		●	●		●						119 (53.9)	S
悬臂控制盒														
Power Feed® 84	K3336-2	●			●			40 VDC					6.5 (2.9)	S
	K3336-3												6.5 (2.9)	S

所有Power Feed® 84均配有标准的#2-#4 Tweco®焊枪适配器。

① 送丝驱动出厂时已安装20齿的主动轮 ② 为达到1200的送丝速度，送丝机配备30齿的主动轮 ③ 焊丝尺寸范围由配备20或30齿的主动轮决定

S-有库存，正常情况下可立即发货 P-套装有库存；正常情况下可立即发货 A-按订单生产

客户协助政策

林肯电气是全球卓越的集弧焊产品、机器人弧焊系统、等离子和氧燃料切割设备的设计、开发和制造于一体的焊接与切割解决方案提供商。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，本资料已反映了精确的信息，如需其他信息，请参考：www.lincolnelectric.com.cn

**LINCOLN®
ELECTRIC**

林肯电气管理(上海)有限公司

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

Power Feed® 84 / 84双机头 14/11

授权代理商：