

NA-3S & NA-4 控制箱與送線馬達

焊接程序

包藥, 潛弧焊

產品編號

K210-2 NA-3S 控制箱

K388-2 NA-4 控制箱

K208A NA-3S/NA-4 送線馬達

K209A NA-3SF/NA-4F 送線馬達

其他型號與完整規格詳見第4頁

AC輸入電源

115/1/50/60

焊線線徑 (因型號而異)

.035 - 7/32 in (0.9 - 5.6 mm)

送線速度範圍

NA-3S: 25 - 650 ipm (0.6 - 16.5 m/min)

NA-4: 依電弧電壓而定

淨重/尺寸 (H x W x D)

NA-3S:

44 lbs. (20 kg)

11.0 x 13.5 x 12.3 in.

(279 x 343 x 312 mm)

NA-4:

35 lbs. (16 kg)

11.0 x 13.5 x 9.70 in.

(279 x 343 x 246 mm)

自動焊接系統

使用NA-3S或NA-4自動送線機來提升生產力。此套系統專為以最快速度熔化焊接金屬所打造，消除瓶頸並節省成本。

FEATURES

- ▶ 多元化操作 - 輕鬆更換不同線徑及送線速度
- ▶ 外型輕巧且運用性高 - 小至輕型治具，大至複雜的自動化生產線皆可使用
- ▶ 結構堅固 - 減少停工時間與維護成本

建議使用的林肯焊接電源

- ▶ **NA-3S**
Idealarc® DC-600, DC-655, DC-1000 與 DC-1500
- ▶ **NA-4**
Idealarc® AC-1200



K209A
NA-3SF/NA-4F Head



K210-2
NA-3S



K208A
NA-3S/NA-4 Head



K388-2
NA-4

所含配件

- ▶ 火嘴
- ▶ 控制電纜
- ▶ 焊接電源電纜
- ▶ 電源
- ▶ 送線架

所含配件

- ▶ 10 ft. (3.1 m) 控制電纜
- ▶ 每個送線馬達都有特殊的送線齒輪組

輸入



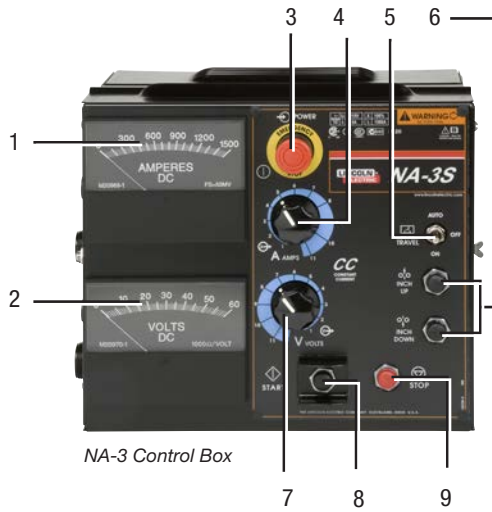
輸出



Two Year Extended
Warranty Available in
the U.S.A. and Canada

1. 電流表 – 僅於焊接時顯示電流
2. 電壓表 – 僅於焊接時顯示焊接電壓
3. 電源 – 開關送線機的輸入電源
4. 電流控制 – 如使用NA-3S，調整送線速度以控制焊接電流。如使用NA-4，控制焊接電源輸出來調整焊接電流。

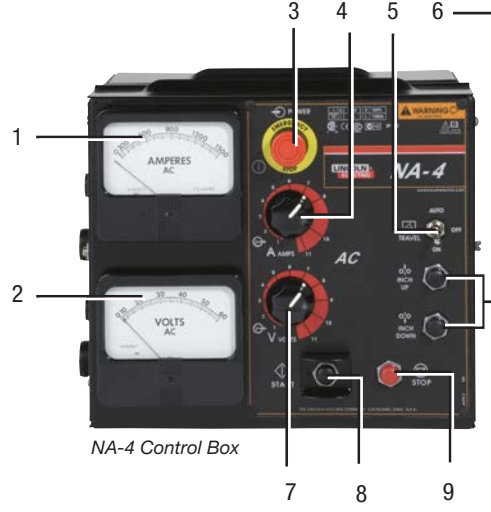
5. 移行 – 設定“Off”關閉移行功能; 設定“On”於非焊接時移行; 設定“Auto”進行焊接操作
6. 出線與回線 – 按下按鈕以經由內部面板設定的“inch Speed”速度送線
7. 電壓控制 – 調整電弧電壓
8. 開始 – 按下按鈕開始焊接程序
9. 停止 – 按下按鈕啟動停止程序



NA-3S

使用定電流或定電壓的DC焊接電源，搭配熱或冷啟動來傳遞電弧感應或送線定速
適用於以下焊接應用:

- 單焊線或多焊線潛弧焊
- 自保護和氣保護包藥焊接



NA-4

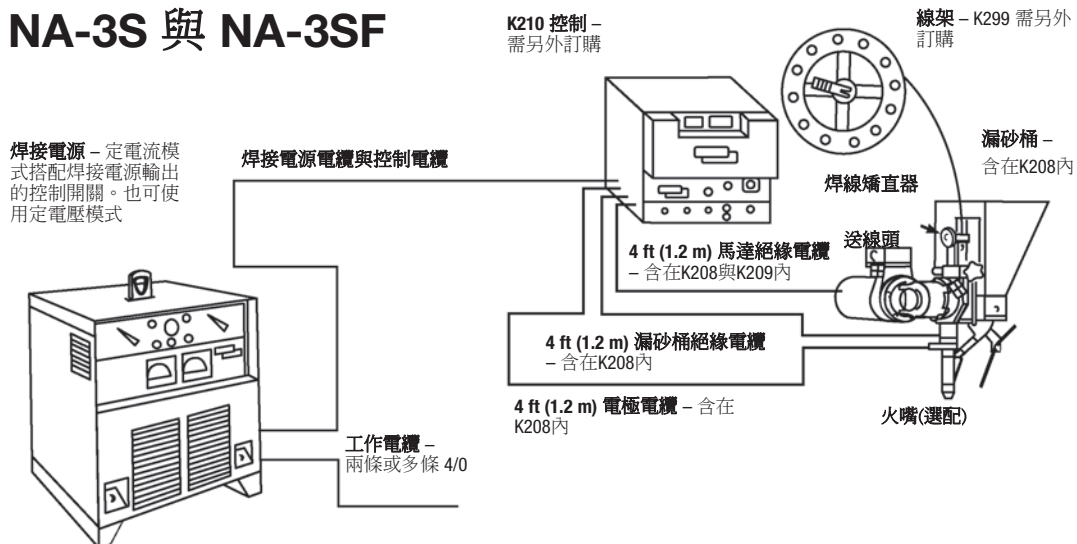
使用定電流的AC焊接電源進行潛弧焊接，搭配熱或冷啟動來傳遞電弧感應控制
適用於以下焊接應用:

- AC-AC 雙極與 AC-AC-AC 三極系統
- DC焊接電源與移行速度會受到弧吹影響的單焊線潛弧焊

系統配置

AC 輸入電源的送線馬達與控制箱需為115 (110)伏特, 360伏安功率,60或50赫茲。林肯移行裝置需額外250伏安，其他移行機構可能會需要更大伏安。此電源由焊接電源提供。

NA-3S 與 NA-3SF





單焊線

潛弧焊用火嘴

5/64至3/16 in. (2.0至4.8 mm) 線徑用，電流通常不超過600A。外部焊藥錐以能夠完整覆蓋焊道的最小量送料
訂購編號 K231-1



Innershield® 正極火嘴組件
使用Innershield® 包藥焊線以高電流焊接。如使用超過600A，建議額外訂購水冷附件(T12928)
訂購編號
K148A 用於 3/32-1/8 in. (2.4-3.2 mm) 線徑
K148B 用於 5/32-3/16 in. (4.0-4.8 mm) 線徑



同心焊藥錐

搭配K148使用，K148搭配K149，或K129火嘴。於焊線周圍提供同心的焊藥覆蓋
訂購編號 K285



窄縫深開槽用火嘴

水冷潛弧焊火嘴，開槽深度介於5/8 in. (15.9 mm) 至10 in. (254 mm) 間。含焊藥送料管，焊藥軟管與可旋轉火嘴的架子，及兩顆火嘴
訂購編號 K386



接觸鉗口組件

堅固的接觸鉗口可電流超過600A時延長壽命。適用於1/8 in.至7/32 in. (3.2至5.6 mm) 線徑
訂購編號 K226R



延長火嘴

K148A或K148B 用的Linc-Fill™附件。需搭配伸長火嘴的焊接技術使用[2 - 5 in. (51-127 mm)]
訂購編號
K149-5/32 用於 5/32 in. (4.0 mm) 線徑



5 in. 延長護套

將焊線延長5 in. [最大線徑達1/4 in. (6.4 mm)]。僅適用於K231-X
訂購編號 KP2721-1



K231火嘴

訂購編號

重型

KP2082-2B1
5/64 in. (2.0 mm) 線徑用
KP1962-3B1
3/32 in. (2.4 mm) 線徑用
KP1962-1B1
1/8 in. (3.2 mm) 線徑用
KP1962-4B1
5/32 in. (4.0 mm) 線徑用
KP1962-2B1
3/16 in. (4.8 mm) 線徑用
KP1962-5B1
7/32 in. (5.6 mm) 線徑用



延長使用年限

KP3162-3B1
3/32 in. (2.4 mm) 線徑用
KP3162-1B1
1/8 in. (3.2 mm) 線徑用
KP3162-4B1
5/32 in. (4.0 mm) 線徑用
KP3162-2B1
3/16 in. (4.8 mm) 線徑用
KP3162-5B1
7/32 in. (5.6 mm) 線徑用

一般選配

啟動控制電路板

調整NA-3S的啟動電流與電壓，及NA-4的電壓的可設定時間如所需來控制滲透、焊道尺寸或其他要素
訂購編號 K221



收弧控制電路板

調整NA-3S結束時的電流與電壓，及NA-4電壓的可設定時間如所需來控制焊道尺寸或收弧
訂購編號 K245



送線頭水平調整器

可以曲柄調整送線頭位置。水平移行距離為2 in. (51 mm)
訂購編號 K96



垂直升降調整器

提供4 in. (102 mm)的手動曲柄進行送線頭的垂直調整。另有3-3/4 in. (95.2 mm)的水平進出調整，帶有可預設的止動點，以便簡單重複相同的調整
訂購編號 K29



TC-3 自推進高功率移行裝置

可在焊道上以任一方向搬運送線頭。TC-3可自動或手動操作焊接控制。不需更換齒輪即可連續設定並校正送線速度。速度範圍為5至75 ipm (0.1至1.9 m/min)。插入自動控制箱上115 (110) 伏AC電壓，60或50 赫茲的移行插座
訂購編號 K325HCS

安裝套件

將控制箱安裝於TC-3移行小車上
訂購編號 T14469

漏砂桶

潛弧焊用。含焊藥電子閥
訂購編號 K219

焊線架

含50-60 lb. (22.7-27.2 kg) 用線架，安裝座及制動器
訂購編號 K299



固態展弧器

可在行程路線上擺動送線頭。硬面需使用Twinarc® 或單弧火嘴。校正後的停留時間與擺動速度控制允許展弧器能迅速覆蓋大面積，使焊道表面平順並降低雜質成分。包藥焊線，可使用開放電弧與潛弧焊程序
訂購編號 K278-1



TWINARC®

Tiny Twinarc® 火嘴零件組

高速的潛弧焊雙送線零件組。含火嘴護套、焊線導輪、驅動齒輪及第二個線架與安裝架
訂購編號
K129-1/16
1/16 in. (1.6 mm) 線徑用
K129-5/64
5/64 in. (2.0 mm) 線徑用
K129-3/32
3/32 in. (2.4 mm) 線徑用



大尺寸Twinarc®

高速的潛弧焊雙送線零件組，線徑可達5/64, 3/32或1/8 in. (2.0, 2.4或3.2 mm)。可快速填充焊道或用於硬面焊道
訂購編號 K225



Tiny Twinarc® 焊線矯正器

矯正線徑 .045 in. 至 3/32 in. (1.2至2.4 mm) 的焊線。尤其適用於未使用延長火嘴的焊接應用
訂購編號 K281

雙極用零件

雙極骨架

支架可依所需位置對兩個標準自動送線頭進行調整。含絕緣及硬體可直接安裝於高功率的TC-3裝置上，或安裝於門型或治具上往任一方向移動
訂購編號 K387



雙極送線架

將兩個送線架安裝於TC-3移行裝置上
訂購編號 K390



雙極用漏砂桶

K387雙極骨架用漏砂桶
訂購編號 K389



建議選購

焊接電纜

產品編號	描述
K2163-35	Lug to Lug, 4/0, 35 ft. (10.7 m) (每組兩條電纜)
K2163-60	Lug to Lug, 4/0, 60 ft. (18.3 m) (每組兩條電纜)
K1842-110	Lug to Lug, 4/0, 600A, 60% duty cycle, 110 ft. (33.5 m)

驅動齒輪/導輪組

線徑 in. (mm)	產品編號
3/32 – 7/32 (2.4 – 5.6) 1/16, 5/64, 3/32 (1.6, 2.0, 2.4)	KP1899-1 KP1899-2
.035, .045, .052 (0.9, 1.1, 1.3) .045 – .052 Cored (1.1 – 1.3)	KP1899-3 KP1899-4



K1797-L 控制電纜延長



K1798 控制電纜接頭

控制電纜, 延長電纜與接頭

產品編號	描述
K1820-10	控制電纜, 9 pin母接頭至14 pin公接頭, 10 ft. (3.1 m)
K1797-10*	控制電纜延長, 14 pin公接頭至14 pin母接頭, 10 ft. (3.1 m)
K1797-25*	控制電纜延長, 14 pin公接頭至14 pin母接頭, 25 ft. (7.6 m)
K1797-50*	控制電纜延長, 14 pin公接頭至14 pin母接頭, 50 ft. (15.2 m)
K1798	控制電纜接頭 14 pin母接頭至端子排

* 需要 K1820-10

產品規格

產品編號	描述	送線速度範圍 ipm (m/min)	線徑範圍 in. (mm)	齒輪比
K210-2	NA-3S 控制箱	25-650 (0.6-16.5)	.035 – 7/32 (0.9-5.6)	--
K388-2	NA-4 控制箱	依焊接電壓而定	.035 – 7/32 (0.9-5.6)	--
K208A	NA-3S / NA-4 送線馬達	依焊接電壓而定	3/32 – 7/32 (2.4-5.6)	142:1
K208B	NA-3S / NA-4 送線馬達	依焊接電壓而定	.035 – 3/32 (0.9-2.4)	95:1
K209A	NA-3SF / NA-4F 送線馬達	依焊接電壓而定	3/32 – 7/32 (2.4-5.6)	142:1
K209B	NA-3SF / NA-4F 送線馬達	依焊接電壓而定	.035 – 3/32 (0.9-2.4)	95:1

"F" suffix indicates model for machinery and fixture builders. The following parts are excluded: head mounting, electrode cables, cross seam adjuster, flux hopper and points



艾肯林焊接科技股份有限公司

ARCKING WELDING TECHNOLOGY CO., LTD.

地址: 高雄市仁武區永宏巷 40-15 號

TEL: (886)7-3537298 FAX: (886)7-3536002

e-mail: arckingwelding@gmail.com

LINCOLN
ELECTRIC
THE WELDING EXPERTS®