

# 松下气保焊机YD-250RT1

产品名称	松下气保焊机YD-250RT1
公司名称	上海岩畅机械设备有限公司
价格	12000.00/台
规格参数	品牌:唐山松下 型号:YD-250RT1 输入电压:380V
公司地址	上海市奉贤区青村镇沿钱公路351号184室
联系电话	021-58220873 13917964685

## 产品详情

松下焊机YD-250RT-松下焊机-唐山松下焊机-松下气体保护焊机/CO2/MAG焊机-MIG/MAG焊机

松下焊机YD-250RD--RT/RD系列数字CO2/MAG焊机

CO2/MAG焊接 最适合薄板焊接的精品机型

引弧更加快捷顺畅，提高了点焊的节拍

通过软件对引弧数据进行优化，在不同条件下都能获得瞬间成功的引弧。

搭载高制动能力的送丝电机。配合精确的送丝控制技术，可胜任高频率电焊。

热输入量小，薄板焊接、间隙焊接性能出色

低碳钢/角焊 板厚2.3mm电流110A电压17.2V 焊接速度30cm/min 保护气：CO2

低碳钢/相贯线焊接 板厚1.5mm 电流95A电压17V 焊接速度50cm/min 气体（20%Ar+80%CO2）

短路过渡频率快，电弧稳定，跟随性好

采用了更高水平的节能技术

集结了Panasonic的控制技术，与以往晶闸管焊机的耗电量比较

#### 【待机时的节能效果】

#### 【焊接时】

与晶闸管焊机相比，大幅降低能耗；

小型高速CPU控制，送丝平稳，电弧电压更为集中，节能效果进一步提升。

#### 【待机时】

在结束焊接后停止给变压器供电，变压器无损耗（空载损耗），固可减少待机时的耗电量。

#### 【节能回路ON时，标配节能功能】

在焊接结束后，焊枪开关OFF约7分钟后，节能回路开始了。

与未加载节能回路的焊机相比，效果更佳。

可通过遥控器设定更多参数

通过管理器（选购），可对多种功能设定:1焊接电流限定 2用户密码设定 3焊接规范锁定 4送丝速度显示 5气体预流和滞后停气时间设定 6回烧时间设定 7熔深调整 8电流电压显示值校准

电源采用三层四腔结构布局（250RT1）

1功率器件、整流器件、控制P板以及冷却风扇等分别设置在不同腔体内，有效地避免了电磁干扰和积尘，提高了整机的可靠性。

2独立的散热风道，提高了环境温度的耐受性，即使在50度环境温度下也能正常焊接。

可切换为完全一元化调节方式

{通过P板的切换开关进行转换，出场设定为分别调节}

抗外电波动范围宽

电压允许波动范围达到-20%~+15%

多种保护功能

防雷击

缺相保护

输出短路保护

双重过热保护

送丝机过流、过压保护

型号：YD-250RT	单位	内容
控制方式	-	数字IGBT控制
额定输入电源·相数	-	AC380V 3相
输入电源频率	HZ	50/60
额定输入容量	KVA/KW	8/7.7
输出特性	-	CV (恒压特性)
额定输出电流	A	250
额定输出电压	V	26.5
额定负载持续率	%	60
额定输出空载电压	V	69
输出电流范围	A	50-300(电阻负载输出能力)
输出电压范围	V	16.5-29(电阻负载输出能力)

焊接方法	-	个别/一元化
外壳防护等级	-	IP21S
绝缘等级	-	H级
冷却方式	-	强制 风冷
适用焊丝类型	-	实芯
适用焊丝直径	mm	0.8/1.0
焊丝材料	-	碳钢
时序	-	焊接/焊接--收弧
保护气体	-	CO2焊接 CO2:100% MAG焊接 Ar:80% CO2:20%
提前送气时间	s	0.1S
滞后停气时间	s	0.4S
外形尺寸	mm	545*380*570
重量	kg	44