

松下焊机YD-500FR 松下数字逆变气保焊机

产品名称	松下焊机YD-500FR 松下数字逆变气保焊机
公司名称	上海岩畅机械设备有限公司
价格	1.00/台
规格参数	输入电压:380V 控制方式:逆变 焊接电流:500A
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

产品介绍

产品综述

松下GR4系列全数字控制CO2/MAG焊机产品有350A和500A两种规格，新一代高性能全数字控制CO2/MAG焊机让焊接更精彩！

适用材质

碳钢、不锈钢

主要特点

全新平台，性能大幅提升

GR4 焊机搭载了新开发的「混合电子电抗器」，采用独有的软件控制算法，实现了焊接波形的全软件控制。在广范围电流领域下提升电弧稳定性。

丰富的电弧状态，适合不同场合应用

通过波形控制旋钮，可自由设定电弧的软硬。根据实际要求获得最适合的电弧状态。

根焊功能（Root Weaver）

GR4 焊机标配Root Weaver 根焊功能，轻松实现打底焊和全位置焊接

根焊功能可通过对短路过渡的控制，有效降低燃弧能量，实现对焊缝的“编织”，能适应薄板大间隙的焊接

可以应对碳钢2mm 板厚、8mm 间隙的立向上焊接

高精度的“数字送丝装置”

带有编码器的送丝电机能确保焊丝的精确送给

即使电源电压、送丝阻力等外部因素发生变化，仍能保证送丝的稳定

由于送丝的稳定，确保了焊机在不同的环境都能再现相同的焊接条件

2 驱2 从方式采用两点送丝，送丝力强劲，对不锈钢焊丝、药芯焊丝及加长焊枪都能实现稳定送丝

全电流领域都能获得焊接的舒畅感

即使40A 小电流，GR4 也能实现稳定焊接

新开发的“轻飞溅”波形控制技术，综合了高速电子电抗器控制技术、溶滴检测与控制技术，实现了全电流领域的舒畅焊接

功能配置进一步提升

电流显示、送丝速度、材质厚度显示切换，满足不同用户要求

具有回路自动补偿功能，可根据线缆长度补偿线缆损耗

选配模拟或数字通讯接口，实现不同的自动化专机配套

设定电流电压上下限（百分比），超出范围将输出报警信号，用于焊接品质监控

电流电压显示补偿：对电流电压显示误差进行调整

升级至100 组焊接参数的存储调用

可接入松下iweld 焊接管理系统，实现焊机的群控管理。（详见iWELD 智能焊接管理系统的相关介绍）

具有故障错误代码报警显示功能，方便诊断故障类型

十项安全防护

丰富的安全防护措施，确保设备稳定可靠运行

缺相保护 | 一次过压保护 | 温度异常保护 | 引弧异常保护 | 防雷击 一次欠压保护 | 焊枪异常保护
| 电流检出异常保护 | 电机过流保护 | 二次过流保护

扩展性

通过与松下机器人连接，实现更出色的焊接

额定规格电源型号YD-500GR4

产品序列号YD-500GR4HVE

输入电压AC 三相 380 V

额定输入容量29.9 kVA

额定输入功率23.9 kW

输入电源频率50/60 Hz

输出特性CV (恒压特性)

额定输出电流DC 500

额定输出电压39 V

空载电压DC 80 V

输出电流范围DC 60 - 500 A(电阻负载输出能力)

输出电压范围17 - 39 V(电阻负载输出能力)

额定负载持续率100%

控制方式IGBT逆变控制

冷却方式强制风冷

适用焊丝类型药芯/实芯

焊接方法分别/一元化

适用焊丝直径实芯0.8/1.0/1.2/1.4/1.6 mm

药芯碳钢

1.2/1.4/1.6 mm

时序焊接/焊接—收弧/初期—焊接—收弧/点焊

保护气体 CO2焊接

CO2 : 100 %

MAG焊接Ar : 82 % , CO2 : 18 %

MIG焊接Ar : 98% , CO2 : 2.5%

气体检查时间60 s (最长气体检查时间)

提前送气时间0 - 5.0 s 连续调节 (0.1 s 递

滞后停气时间0 - 5.0 s 连续

点焊时间0.3 - 10.0 s 连续调节(0.1 s 递增)

绝缘等级主变 155 (电抗器 200)

防护等级IP23S

外形尺寸 (L × W × H) 745 × 380 × 820 mm

重量110 kg

