供应唐山松下全数字气保焊机YD-500GR5HGE

产品名称	供应唐山松下全数字气保焊机YD-500GR5HGE
公司名称	上海岩畅机械设备有限公司
价格	28500.00/台
规格参数	品牌:松下 Panasonic 型号:YD-500GR4HGE 焊接电流:500A
公司地址	上海市浦东新区建韵路500号
联系电话	021-58220873 13917964685

产品详情

松下焊机YD-500GR5HGE 松下全数字CO2气保焊机 松下气保焊机价格 温州松下气保焊机 东莞松下焊机 金华松下焊机

产品名称： 全数字CO2/MAG焊机

产品型号： YD-500GR5HGE

可焊材料： 碳钢、不锈钢

简要说明：实现多种焊丝低飞溅焊接的全数字焊机

产品介绍

1、松下首创的全数字技术，全数字电源配合数字送丝机，实现全电流范围内的高品质焊接

2、内置焊接专家数据库，可存储调用9组焊接规范

3、搭载模糊控制机能

4、标配自动焊专机模拟接口

5、具有机器人专用机型、专机数字通讯机型、iWeld联网机型等多种专门机型

真正的全数字焊机：数字电源＋数字送丝机双CPU控制，高速高精度数据处理，提高了基本焊接性能的引弧性能送丝机搭载带编码器的数字电机，实现高精度的送丝焊接专家数据库薄板焊接的对应力增强满足多种焊接需要的电弧特性具有不锈钢MIG焊接模式搭载了焊接条件记忆与模糊控制机能数字通讯和数值管理功能

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（药芯）

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

GR5系列全数字MIG/MAG焊机

产品简称：350GR5型号:YD-350GR5序列号:YD-350GR5HGE可焊材料：碳钢 药芯不锈钢负载持续率：60%输入电压：3相380V对碳钢具有良好的焊接性能，小电流下可实现轻飞溅短路过渡，标配Root根焊功能，适合打底及大间隙焊接。可扩展Deepen深透弧功能，应用于厚板大熔深穿透焊和厚板打底焊。标准内置IoT模块和模拟通讯接口，可扩展数字接口，作为自动焊专机和机器人电源引弧、回烧控制 IBC引弧和削熔球控制技术IBC (IniArcand BBK Control)，引弧采用异步曲面加速度控制，动态的调整引弧能量，能迅速的建立并稳定熔池，提高引弧成功率；回烧采用可控制动削熔球技术，提高熔球大小的一致性；同时引弧和回烧时间的缩短，能够加快焊接节拍，提高生产效率。根焊RootRoot是一种低热量输入的短路过渡方式。通过精细的波形控制，使电弧更稳定、热输入更低、熔滴过渡更均匀，从而提高了电弧搭桥能力，特别适合大间隙焊接、开坡口件打底焊接及立向上焊接。打底焊接时大幅降低清根工作量甚至无需清根，背透光滑均匀，立向上焊接时可以减少摆动甚至无需摆动。工艺软件包是针对特殊材料或工艺开发的***数据，是基于特定焊材、母材、气体的焊接解决方案。是在标准焊机之外的标准选购品。此外，对于用户的特殊要求，可以针对特定的需求开发定制的工艺软件。搭载IoT，接入焊接***库的第五代G系列全数字焊机不仅能提 率，提升焊接品质，更能帮助企业做好设备数据监测，提供生产管理、工艺管理与售后服务相关帮助，焊机报警能够迅速反馈到唐山松下，为您的焊接保驾护航。

电源型号YD-350GR5

产品序列号YD-350GR5HGE

输入电压AC 三相 380 V

额定输入容量17.6 kVA

额定输入功率13.5 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 350 A

额定输出电压31.5 V

空载电压DC 80 V

输出电流范围DC 40－430 A(电阻负载输出能力)
输出电压范围16－35.5 V(电阻负载输出能力)
额定负载持续率60%
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

规范调节分别/一元化
适用焊丝直径实芯0.8/1.0/1.2/1.4/1.6 mm

药芯

药芯碳钢1.2/1.4/1.6 mm

药芯不锈钢1.2 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：80 %，CO2：20 %
MIG焊接Ar：98%, CO2：2%
气体检查时间60 s (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 °C（电抗器 200°C）
防护等级IP23S
外形尺寸（长×宽×高）682×380×612 mm
重量68 kg