

松下交直流氩弧焊机YC-300WX4N型铝焊机

产品名称	松下交直流氩弧焊机YC-300WX4N型铝焊机
公司名称	上海松至机械有限公司
价格	21500.00/台
规格参数	品牌:松下 型号:YC-300WX4 产地:唐山
公司地址	松江区乐都西路825弄89号
联系电话	021-34553533 15800763906

产品详情

松下交直流氩弧焊机，松下焊机，松下电焊机，唐山松下焊机，松下逆变焊机

松下直流焊机，松下交流氩弧焊机，松下氩弧焊机，松下逆变氩弧焊机

松下脉冲氩弧焊机，松下钨极氩弧焊，松下TIG电焊机，松下不锈钢电焊机

松下多功能电弧焊机，松下铝焊机，松下逆变铝焊机，松下脉冲铝焊机

松下逆变脉冲铝焊机，Pamasonic铝焊机，Panasonic交直流氩弧焊机

松下YC-300WX4交直流氩弧焊机

产品名称：IGBT控制交、直流TIG弧焊电源

产品型号：YC-300WX

可焊材料：铝、镁、不锈钢、铜、钛、低碳钢

简要说明：实现铝材及多种材料的高品质焊接

产品特点

焊接波形控制多种电弧功能交直流脉冲TIG焊机

1、具有交流TIG、直流TIG、MIX

TIG等多种焊接模式，交流焊接电弧有柔性、硬性及混合三种电弧功能供选择。

- 松下独有的MIX TIG方式焊铝，与普通AC TIG方式相比，提高了焊接性能，大幅度降低了电极损耗。
- 中频脉冲和低频脉冲两种控制方式，可实现对薄板、异种金属、不同板厚和双面成形的高品质焊接。
- 瞬时引弧率接近100。
- 交流焊采用可自由调节的矩形波,且输出频率可在70Hz和100Hz间切换，实现对6000和7000系列铝合金以及铝青铜的高质量焊接。

2台WX焊机通过协调控制可实施双面共熔池焊接工艺，实现铝的高效焊接

WX4系列IGBT控制交直流TIG弧焊电源 实现铝材及多种材料的高品质焊接！

通过交流输出频率的切换可实现各种铝材的焊接

具有多种焊接模式，对应不同焊接需求

n 混合TIG焊接 交互输出交流TIG和直流TIG的松下独特的焊接方法

n 电弧集中性好，使得铝薄板角焊容易施焊，还可进行可靠的定位焊

n 因交流TIG焊中含有直流成分，可得到较深熔深

n 电极损耗大幅度降低

n 交流标准TIG焊接，由薄板到厚板，可对应各种形状的工件

n 交流硬性TIG焊接 电弧集中性强，适合有间隙的薄板焊接

n 交流柔性TIG焊接 电弧柔和，噪音小

n 直流TIG焊接 根据用途选择引弧方式，适合多点焊接钨电极仅在引弧瞬间为正电极

适合连续焊接，钨电极为负电极的传统引弧方式

n 直流守护焊 实现了低碳钢·不锈钢·高强度钢及Cr-Mo钢高品质焊接，同时提高了第三层以后的作业效率

额定规格

型号： YC-300WX4

控制方式： IGBT逆变

额定输入电压 相数： AC380V 3相

输入电源频率： 50-60HZ

额定输入容量： 【DC TIG】 10.5kva/9kw 【AC TIG】 11.5kva/10kw

额定输出电流： 300A

额定输出电压： 22V

额定负载持续率： 40%

空载电压【直流】： 防触电【有】 14V【无】 63V

空载电压【交流】： 63V

电流上升时间： 0或0.1-5A

电流下降时间： 0或0.2-10A

提前送气时间： 0.3S

滞后停气时间： 2-20S

脉冲宽度： 【低频脉冲】 0.5-25HZ 【中频脉冲】 10-500HZ

收弧电流控制方式： 收弧【有】 · 【无】 · 【反复】 三种控制方式

引弧方式： 高频引弧

外壳防护等级： IP21S

绝缘等级： H

冷却方式： 强制风冷

外形尺寸： 380 · 530 · 730mm

重量： 74kg

公司名称：上海松至机械有限公司

联系人: 刘经理

联系电话： 13381990360 021-34553533

传真： 021-34553533

邮箱： 13381990360@163.com

QQ： 285216844 562724276

微信： 13381990360

地 址:上海市松江区