

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 IGBT 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。

2、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。

3、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。

4、瞬时引弧率接近 100%。

5、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

- 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
- 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
- 因交流 TIG 焊中含有直流成分, 可得到较深熔深
- 电极损耗大幅度降低
- 交流标准 TIG 焊接, 由薄板到厚板, 可对应各种形状的工件
- 交流硬性 TIG 焊接 电弧集中性强, 适合有间隙的薄板焊接
- 交流柔性 TIG 焊接 电弧柔和, 噪音小
- 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
- 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

联系人：霍明辉（经理）

电话：021-60529178 手机：18201968831

传真：021-57767223

QQ：714388887