

IGBT控制直流弧焊电源
YD-400/630AT

适应严酷施工环境的高性能焊机

以高可靠性为口碑的优良市场业绩
防触电功能内藏 630A焊机带有气刨功能



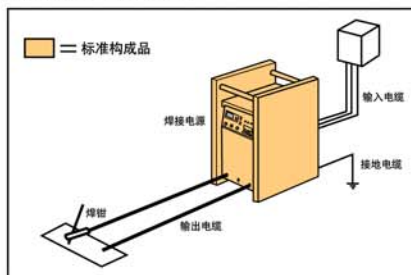
追求 Only one 的松下焊接技术。

■ 额定规格

型号	YD-400AT		YD-630AT	
产品序列号	YD-400AT3HVE		YD-630AT3HGE	
控制方式	- IGBT逆变方式			
额定输入电压 相数	- AC380V 3相			
输入电源频率	Hz 50/60			
额定输入容量	kVA/kW	17.6/16.7	32.2/30.8	
额定输出电流	A	400	630	
额定输出电压	V	36	44	
额定负载持续率	%	60		
额定输出空载电压	V	71	80	
*输出电流范围	A	20~410	50~630	
推力电流	A	最大220		
引弧电流	A	最大150		
外壳防护等级	-	IP23		
绝缘等级	-	H级 (主变为B级)		
冷却方式	-	强制风冷		
TIG引弧方式	-	接触引弧		
外形尺寸 (WxDXH)	mm	327x560x602	327x619x706	
重量	kg	43	71	

* 注：输出电流范围是按照GB15579.1-2004规定在电阻负载下测试的结果。

■ 连接方式 (手工焊)



■ 常用碳弧气刨电流与碳棒的关系及板厚适用范围

碳棒类型	碳棒直径 (mm)	Φ6	Φ8	Φ10
圆棒	Φ6	350-450	450-550	550-630
扁型棒	5×10	5×10	5×15	5×20
扁型棒	5×15	5×15	5×20	5×20
扁型棒	5×20	5×20	5×20	5×20

说明:

1. 碳弧气刨用于对碳素钢、普通低合金钢 (16Mn, 15MnV等)、不锈钢、耐热钢、低温用钢的刨削坡口, 对焊缝背面清根以及清除焊接缺陷。
2. 碳弧气刨采用直流反接电源 (工件接负极)。
3. 一般刨削速度为40-100cm/min。
4. 对于一般低合金钢板厚>30mm时, 刨削前要采用预热工艺, 防止钢材产生淬硬组织, 发生冷裂纹。
5. 刨削坡口内如有顶碳、渗碳层, 请用角向磨光机清理干净再焊接。

■ 空气压缩机配置

功率: 2.2KW(3HP)以上	出口压力: 0.6-0.8Mpa	出气量: 0.216m³/min以上
------------------	------------------	--------------------

■ 供电设备与连接电缆

		YD-400AT3	YD-630AT3
输入电压	V	380	
相数		三相	
设备容量	kVA	≥30	≥50
配电容量	保险	A 40	125
	漏电保护器或断路器	A 50	100
输入电缆	mm²	≥6	≥10
输出电缆	mm²	≥38	≥70
接地电缆	mm²	≥14	≥16

松下电器 唐山松下产业机器有限公司
Panasonic Welding Systems (Tangshan) Co., Ltd.

电话: (0315) 3206066-3206069 传真: (0315) 3206018 3206070
服务咨询热线: (0315) 3206010 8008035816 工艺咨询热线: (0315) 3206012
网址: <http://pws1.panasonic.cn>
邮箱: sales@tsmi.com.cn

该样本中产品的颜色与实物可能有差异 该样本的内容可能有变化, 恕不另行通知
广告主: 唐山松下产业机器有限公司 地址: 唐山市高新技术开发区庆南道9号 邮编: 063020
样本制作与印刷: 唐山华强印刷有限公司 地址: 唐山市高新技术开发区火炬路124号

发行日期: 2011年12月

Panasonic

适应严酷环境、高可靠性、多功能机型

防护等级为IP23的高可靠性直流弧焊电源



- 外壳防护等级达到IP23,即使在60°下雨淋,焊机也能正常工作。
- P板整体三次浸胶,防潮防腐。



专利的三层四腔结构设计主功率器件、P板、开关、电位器等内藏于2个密闭腔内,有效避免了粉尘侵入。

■ 耐高温设计

进风口位于顶层,有效地防止吹进粉尘;专门的散热通道,大幅提高散热效率。该机设计适应环境温度到达50℃,适应野外高温环境能力强。



■ 内藏防触电功能



在如下场合作业应使用防触电功能:

- 1、高度2米以上,有跌落危险的场所。
- 2、锅炉、压力容器、船舱及管道内部焊接。
- 3、潮湿的施工场所。

防触电功能通过面板上的防触电开关进行设定。

■ 具备简易TIG功能

简易氩弧焊:没有高频引弧及气阀

TIG焊采用小电流接触引弧,有效避免了钨极烧损。

(400AT3HV机型采用简易氩弧焊时,须将推力电流和引弧电流调到最小位置)

满足实际施工需求,功能丰富的精品机型

■ 适用于各种酸性、碱性、不锈钢、低氢焊条的焊接

广泛应用于石油化工、电力建设、建筑施工、船舶、钢结构及一般机械制造等行业。

■ 易于扩展载波遥控器,提高焊机使用的灵活性

有线遥控器(型号TSM93067):可进行焊接电流调节。

■ 输入电压允许波动范围高达±20%

■ 满足远距离作业要求,延长电缆100米时仍能正常稳定焊接

内置电缆加长补偿电路,可通过主P板上的开关进行设置。

■ 实现多台电源多层码放放置(最多3层),节省空间

■ 可由多台电源组成电源组合,广泛适合造船、施工建设等多种行业



电源多层码放

3头电源组合



6头电源组合

■ 具有多重保护:过压、欠压、缺相、过流、温度异常

■ EMC对应设计:内置EMC模块,满足电磁兼容要求(630AT机型)

■ 具有节电待机模式,更省电(630AT机型)

当开机不焊接或焊接停止约8分钟后,焊机自动进入待机节电模式(主回路关闭,风机停转,部分控制电源关闭),待机指示灯点亮,再次焊接或关闭电源开关再启动,焊机进入正常工作模式。

节电待机时,空载损耗降低至40W。

■ 推力电流调节

焊接过程中,出现粘条、断弧或飞溅时,应调节推力电流。

由于不同焊条熔池深度及电弧过渡形式不同,在熔滴短路瞬间将输出电流提高到一个适当值,可明显提高焊接能力。

■ 630AT气刨外特性下降斜率可调