

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!



YC-300WX4 N型



YC-500WX4 N型

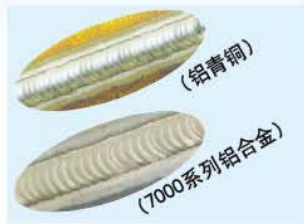
交流柔性TIG 交流硬性TIG 直流TIG焊接 直流手弧焊

双面共熔池同步焊接工艺的实现:

电源型号: YC-500WX4HNR
功能描述: 2台WX焊机通过协调焊接控制电缆(型号: TSMYU073)进行连接, 实现了两台焊机可对同一母材、同一焊缝、同一位置的两面(正面和背面)相对同时实施交流标准TIG焊接, 实现高效高品质的铝焊接。

通过交流输出频率的切换可实现各种铝材的焊接

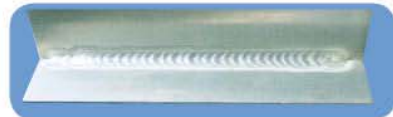
「高」侧
可以得到集中的电弧。
对6000和7000系列的硬质铝合金及铝青铜等材料的焊接发挥威力。



「低」侧
可广泛对应从薄板到厚板各种铝合金材料。

具有多种焊接模式, 对应不同焊接需求

混合TIG焊接 (铝材)

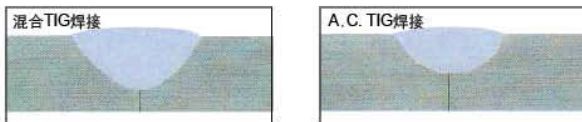


※混合TIG焊接:
交互输出交流TIG和直流TIG的松下独特的焊接方法。

● 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。



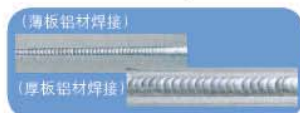
● 因交流TIG焊中含有直流成份, 可得到较深熔深。



● 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作。

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。
※EP=电极正极性方式
钨电极仅在引弧瞬间为正极性
- 适合连续焊接。
※EN=电极负极性方式
钨电极均为负极性的传统引弧方式

直流手弧焊

● 实现了低碳钢、不锈钢、高强度钢及Cr-Mo钢高品质焊接, 同时提高了第二层以后的作业效率。

额定规格

型号		YC-300WX	YC-500WX
控制方式	-	IGBT逆变	
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	DC TIG	10.5/9	21.5/19
	AC TIG	11.5/10	29.5/22.5
额定输出电流	A	300	500
额定输出电压	V	22	30
额定负载持续率	%	40	60
空载电压(直流)	V	防触电[有].14 [无].63	防触电[有].14 [无].71
空载电压(交流)	V	63	71
直流输出电流范围	TIG	A 4~300	A 5~500
	手弧焊	A 4~250	A 50~400
交流输出电流范围	标准TIG	A 10~300	A 20~500
	混合TIG	A 10~300	A 20~500
	硬性TIG	A 20~300	A 40~500
	柔性TIG	A 10~200	A 20~330
直流输出电压范围	TIG	V 10.2~22	V 10.2~30
	手弧焊	V 20.2~30	V 22~36
交流输出电压范围	标准TIG	V 10.4~22	V 10.8~30
	混合TIG	V 10.4~21	V 10.8~30
	硬性TIG	V 10.8~22	V 22~30
	柔性TIG	V 10.4~18	V 10.8~23
起始电流	交流	标准TIG	A 10~300
		混合TIG	A 10~300
		硬性TIG	A 20~300
		柔性TIG	A 10~200
直流	TIG	A 4~300	A 5~500
电流上升时间	s	0或0.1~5	
电流下降时间	s	0或0.2~10	
提前送气时间	s	0.3	
滞后停气时间	s	2~20	
清洁宽度调整	-	交流标准TIG/交流柔性 硬性 混合TIG	
脉冲频率	低频脉冲	0.5~25	
	中频脉冲	10~500	
脉冲宽度	%	15~85	
混合TIG频率	Hz	0.5~10	
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(WxDxH)	mm	380x530x730	440x635x945
重量	kg	74	115

丰富的实用功能

清洁宽度控制

铝材焊接中不可缺少的清洁作用对焊缝外观、熔深等焊接品质有重大影响
进一步充实了脉冲控制功能

脉冲(有)、(无)的切换

低频频	电弧较扩散, 焊缝外观均匀, 最适合全位置焊接、不同板厚、双面成形
脉冲	接、异种金属的焊接
[有]	电弧集中性好, 焊缝外观细腻、均匀, 最适合薄板的高速焊接和高焊接、容易插入填充焊丝
[无]	一般 电弧柔和, 焊缝外观平滑, 电弧稳定, 焊接适应范围广, 由薄板到厚板均能焊接

脉冲宽度、脉冲频率调整

即使相同电流值, 通过调整脉冲宽度及频率, 可改变平均电流值, 受热状况也大大改变。

混合TIG焊接

通过调整频率, 改变焊缝的波纹

充分考虑了作业现场的情况

焊接电缆100m可焊接到480A

(需选购延长电缆附件箱TSM96659)(500A机型)

安全、周到的设计

- 直流手工焊时, 具有防触电功能
- 水量不足检测功能(保护焊炬)
- 外接信号用端子(脉冲检测、电流检测、非常停止)
- 保护功能
 - 输入电压异常
 - 输入过电流
 - 温升异常
 - 输出过电压