

FR1 系列

数字CO₂/MAG焊机

CO₂/
MAG
焊接



350FR1



500FR1

基于全数字焊机技术开发精品机型!

完全一元化调节, 操作简单

内置焊接专家数据, 只需调节焊接电流按钮, 焊接电压参数和电弧参数自动匹配, 获得最佳焊接规范, 实现了单一按钮的焊接规范设定, 实现完全的一元化调节。(普通焊机需使用3个旋钮, 分别调整焊接电流, 焊接电压以及电感量, 不易快捷地找到最佳的焊接规范)

高性能的送丝系统

送丝控制系统采用了IVF专利技术, 送丝力强劲, 焊接稳定性好, 即使在40米延长电缆的情况下, 仍能确保正常的送丝力






焊枪电缆过度弯曲(直径150mm)时也能确保稳定送丝

40米加长电缆时也能确保送丝力强劲

IVF控制: Inductive Voltage Feedback (反电动势反馈) 是松下在送丝系统独家采用的专利技术。在使用普通印刷电机的条件下, 通过IVF控制也能使送丝系统的抗干扰能力大幅提高, 在远距离作业中发挥威力。

通过送丝机上的遥控器可存储调用3组焊接规范(出厂时设置在禁用状态, 可通过P板的拨码开关激活该功能)

可自由调整的电弧形态

右旋(顺时针) 电弧力增强	 电弧集中	右旋时电弧变窄, 电弧力增强, 过渡频率增加, 适合小电流, 全位置焊接;	电弧控制调整 标准  软 硬 一般处于中间位置
左旋(逆时针) 电弧变柔和	 电弧扩散	左旋时电弧变柔和, 焊缝平坦光滑, 适合大电流水平焊接。	

丰富的扩展功能



通过管理器(选购), 可对多种功能设定:
1. 焊接电流限定 2. 用户密码设定 3. 焊接规范锁定 4. 送丝速度显示 5. 气体预流和滞后停气时间设定 6. 回烧时间设定 7. 熔深调整 8. 电流电压显示值校准

完善的保护功能

- 防雷击; ● 缺相保护; ● 输出短路保护;
- 双重过热保护; ● 送丝机过流、过压保护

额定规格

电源型号	YD-350FR	YD-500FR
产品序列号	YD-350FR1HGE	YD-500FR1HGE
控制方式	-	数字IGBT控制
额定输入电压·相数	-	三相AC380 V
输入电源频率	Hz	50/60
额定输入容量	kVA/kW	13.5/13.0 23.3/22.4
输出特性	-	CV(恒压特性)
额定输出电流	A	350 500
额定输出电压	V	31.5 39
额定负载持续率	%	60 100
额定输出空载电压	V	70 68
输出电流范围(*注)	A	30-430(电阻负载输出能力) 60-550(电阻负载输出能力)
输出电压范围(*注)	V	12-35.5(电阻负载输出能力) 17-41.5(电阻负载输出能力)
焊接方法	-	个别/一元化
外壳防护等级	-	IP21S
绝缘等级	-	155°C(电抗器200°C)
冷却方式	-	强制风冷
适用焊丝类型	-	实芯/药芯
适用焊丝直径	mm	实芯0.8/1.0/1.2 实芯1.0/1.2 /1.6
	mm	药芯碳钢1.2 药芯碳钢1.2/1.4/1.6
焊丝材料	-	碳钢(MS)
	-	碳钢_药芯(MS_FCW)(仅适用于1.2mm) 碳钢_药芯(MS_FCW)
时序	-	焊接/焊接-收弧/点焊 焊接/焊接-收弧/点焊
保护气体	-	CO ₂ 焊接 CO ₂ : 100% MAG焊接 Ar: 80%, CO ₂ : 20%
提前送气时间	-	0.2s
滞后停气时间	-	0.2s
点焊时间	-	0.3s - 10s连续调节
外形尺寸(W×D×H)	mm	372×545×669
重量	kg	56 62
送丝装置		YW-35KB3HME YW-50KB3HME
适用焊丝直径	mm	1.0/1.2 1.2/1.6
电缆长度	m	1.8
焊枪		YT-35CS3VTA YT-50CS3VTA
气体调节器		YX-25CD1HAM

优秀的三层四腔结构



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; 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热效率。

专门的防逆变干扰设计 ■ 电压允许波动范围达到 -20%~+15%