

# GL3 系列

全数字脉冲MIG/MAG焊机

CO<sub>2</sub>/MAG  
焊接

脉冲  
MAG  
焊接

脉冲  
MIG  
焊接

MIG  
焊接

## 实现不锈钢和碳钢的高精品焊接

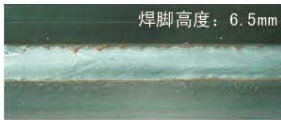
100%  
负载持续率



### MIG/MAG脉冲焊接的新境界

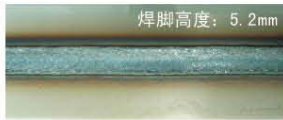
#### 优秀焊接性能的实现。

- 32位CPU,全数字控制,可对应从薄板到厚板的多种焊接要求。



**低碳钢·脉冲MAG焊接法**

- 焊接条件: 200A/25.2V
- 焊接速度: 50cm/min
- 焊丝干伸长: 15mm
- 焊丝材质: 低碳钢实芯 φ1.2
- 母材材质: 低碳钢 4.5t(黑皮)
- 保护气体: Ar80%+CO<sub>2</sub>
- 接头形状: 水平角焊



**不锈钢·脉冲MIG焊接法**

- 焊接条件: 160A/20.2V
- 焊接速度: 50cm/min
- 焊丝干伸长: 15mm
- 焊丝材质: SUS308 φ1.2
- 母材材质: SUS304 3.0t
- 保护气体: Ar98%+O<sub>2</sub>
- 接头形状: 水平角焊

#### 实现了高品位焊接的“GL脉冲控制”

- 新开发的“GL脉冲控制”综合了本公司原有机型中受到好评的三种脉冲控制方式的优点,且融入了全新数字控制技术。
- CPU对焊接输出进行高速监测,使之产生与焊接状况最相匹配的电弧,在对抖动进行补偿的同时,使咬边现象得以抑制,从而使飞溅得以降低。



#### 实用的焊接管理功能

- 可以将设定的最佳规范进行存储和快速调用,最多可存储和调用9组焊接规范。
- 可以对焊接规范进行只读锁定。

#### 采用带有高精度编码器的电机的送丝机

- 送丝装置采用带有编码器的送丝电机,能确保焊丝的精确送给,实现焊缝质量的一致性。
- 即使电源电压、送丝阻力等外部因素发生变化,仍能保证送丝的稳定。
- 由于送丝的稳定,确保了焊机在不同的环境都能再现相同的焊接条件。
- 2驱2从方式采用两点送丝,送丝力强劲,对不锈钢焊丝、药芯焊丝及加长焊枪都能实现稳定送丝。



带有编码器的电机 阻尼盘轴

#### 通过联网实现远程监控管理

焊机的标准配置带有联网扩展接口,通过附加LAN转换器(选购)和联网软件(YX-00SG,选购),可实现焊机联网监控。

#### 额定规格

电源型号	YD-350GL		YD-500GL	
产品序列号	YD-350GL3HNE	YD-350GL3HNC	YD-500GL3HGE	YD-500GL3HGK
控制方式	数字IGBT控制			
额定输入电压+相数	AC380V/三相			
输入电源频率	50/60			
额定输入容量	14.5/14		23.3 / 22.4	
功率因数(额定状态)	0.97		0.96	
输出特性	CV(恒压特性)			
额定输出电流	350		500	
额定输出电压	31.5		39	
额定负载持续率	60		100	
额定输出空载电压	73		67	
输出电流范围(*注)	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)	16-35.5(电阻负载输出能力)		17-41.5(电阻负载输出能力)	
调整模式	个别/一元化			
外壳防护等级	IP21S			
绝缘等级	H		F	
冷却方式	强制风冷			
适用焊丝类型	实芯/药芯			
适用焊丝直径	0.8/0.9/1.0/1.2		1.2/1.4/1.6	
焊接材料	碳钢(MS)、碳钢 药芯(MF_FCW) 不锈钢(SUS)、不锈钢 药芯(SUS_FCW)			
焊接方式	CO <sub>2</sub> /MAG/MIG/脉冲MIG/脉冲MAG			
保护气体	CO <sub>2</sub> 焊接 CO <sub>2</sub> :100% / MAG焊接 Ar:80%, CO <sub>2</sub> :20% / MIG焊接 Ar:98%, O <sub>2</sub> :2% 脉冲MIG焊接 Ar:98%, O <sub>2</sub> :2% / 脉冲MAG焊接 Ar:80%, CO <sub>2</sub> :20%			
脉冲特性	数字控制:“-15”(最小)~“0”(标准)~“15”(最大)			
波形控制方式	数字控制:“-7”(最小)~“0”(标准)~“7”(最大)			
存储器	9通道可调用焊接规范存储			
时序	焊接 / 焊接 - 收弧 / 初期 - 焊接 - 收弧			
气体检查时间	s 60(最长气体检查时间)			
提前送气时间	s 0-5.0连续调节(0.1递增)			
滞后停气时间	s 0-5.0连续调节(0.1递增)			
点焊时间	s 0.3-10.0连续调节(0.1递增)			
外形尺寸(W×D×H)	mm 380×550×645		mm 380×550×815	
重量	kg 50		kg 60	

\*注:输出范围是按GB15579.1-2004规定在电阻负载下测得的焊接电源输出范围。

#### 输出端采用快速接头,方便快捷



#### 焊机配置表

350GL3	配置组成
风冷	电源: YD-350GL3HGE 焊枪: YT-35CS3VTA 送丝装置: YW-35DG1HAM 流量计: YX-25CD1HAM
500GL3	配置组成
风冷	电源: YD-500GL3HGE 焊枪: YT-50CS3VTA 送丝装置: YW-50DG1HAM 流量计: YX-25CD1HAM
水冷	电源: YD-500GL3HAK 焊枪: YT-50MFW1HAF 送丝装置: YW-50DG1HAK 流量计: YX-25CD1HAM