

**适合长时间、粗丝、大电流  
焊接的多功能机型!**

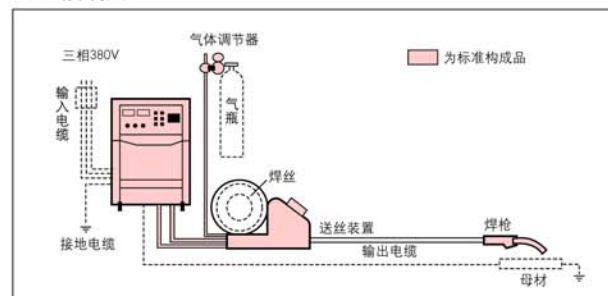


追求 **Only one** 的松下焊接技术

### ■ 额定规格

电源型号	YD-630FR	
产品序列号	YD-630FR1HGE	
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	32
输出特性	-	CV (恒压特性)
额定输出电流	A	630
额定输出电压	V	44
额定负载持续率	%	100
额定输出空载电压	V	69
焊接方法	-	个别/一元化
外壳防护等级	-	IP21S
绝缘等级	-	155℃ (电抗器200℃)
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 1.2/1.6
	mm	药芯碳钢 1.2/1.4/1.6
焊丝材料	-	碳钢 (MS)
	-	碳钢_药芯 (MS_FCW)
时序	-	焊接/焊接-收弧/点焊
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%
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	372×615×745
	kg	76.5
送丝装置	YW-60KC2HME      YW-60KCW2HME	
适用焊丝直径	mm	1.2/1.4/1.6
电缆长度	m	1.8
焊枪	YT-50CS3      YT-601CCWHAЕ	
气体调节器	YX-25CD1HAM	
冷却水循环装置 (选购)	YX-09KGC1HGF	

### ■ 接线图



### ■ 电源设备及连接电缆

焊 接 电 源	YD-630FR1HGE
输 入 电 源	3相 AC 380V
电 源 一 般 电 源	50KVA以上
发 电 设 备	36KVA的2倍以上
保 险 丝	125A
断 路 器	125A
焊 接 电 源 输 入 侧	16mm <sup>2</sup> 以上
焊 接 电 源 输 出 侧	95 mm <sup>2</sup> 以上
地 线	等同或大于焊接电源输入侧
防 护 等 级	IP21S
绝 缘 等 级	155℃ (电抗器200℃)
污 染 等 级	3级

※1 上表中保险丝、断路器 (或漏电保护器) 的容量仅供参考  
※2 当工作场所比较潮湿, 以及在铁板、铁架上操作时, 请安装漏电保护器。

### ⚠ 安全注意事项

- 请将本焊机安装在可换气且无可燃物的室内。
- 使用时请认真阅读使用说明书, 以便正确使用。

**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) 3206016 8008035816 工艺咨询热线: (0315) 3206012  
网址: <http://pwst.panasonic.cn>  
邮箱: [sales@tsmi.com.cn](mailto: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双桥路8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

# 在全数字焊机平台开发的高品质机型 **FR**




水冷型



## 1 完全一元化调节，操作简单

内置焊接专家数据，只需调节焊接电流旋钮，焊接电压参数和电弧参数自动匹配，获得最佳焊接规范，实现了单一旋钮的焊接规范设定，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）

## 3 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；	 <p>电弧控制调整 标准 软 硬 一般处于中间位置</p>
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。	

## 4 丰富的扩展功能



通过管理遥控器（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. 熔深控制 8. 电流电压显示值校准 9. 焊接累计时间记录

## 2 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

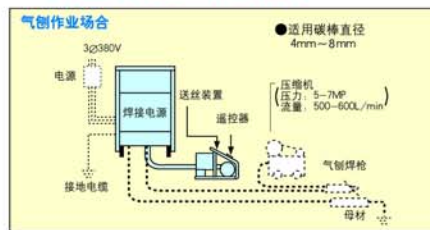


40米加长电缆时也能确保送丝力强劲

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）

### ■ 内置气刨弧焊功能



### ■ 焊接数据管理

焊机工作状态与过程参数可通过有线以太网、无线WiFi等方式，通过远程登录软件客户端进行实时记录和监控。

具有焊接数据断网续传、U盘传输、波形查询功能，统计报表功能丰富，易与其他管理系统集成。（需选购联网组件）



联网监控界面

- 专门的防逆变干扰设计
- 电压允许波动范围达到-20%~+15%
- 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