

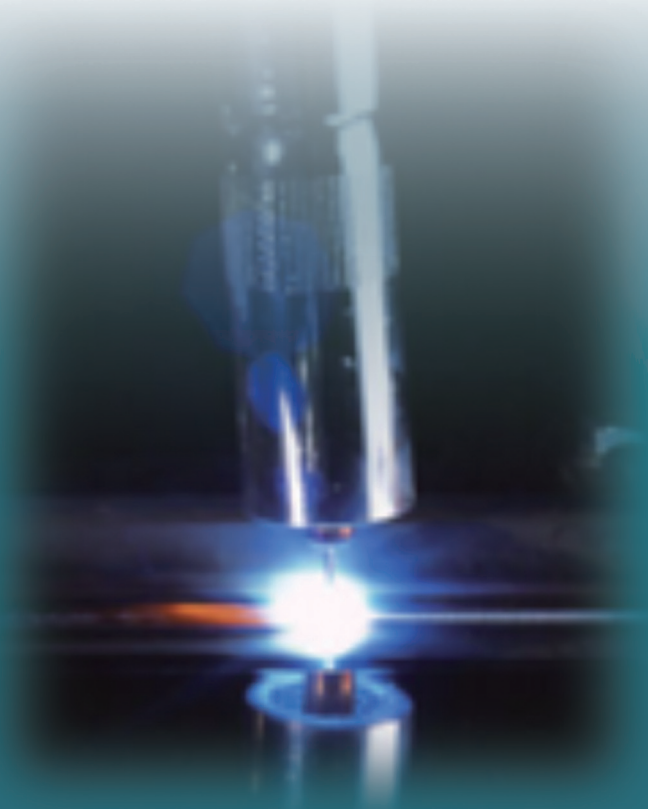
**Panasonic**  
ideas for life

**FULL DIGITAL**

全数字脉冲MIG/MAG焊机

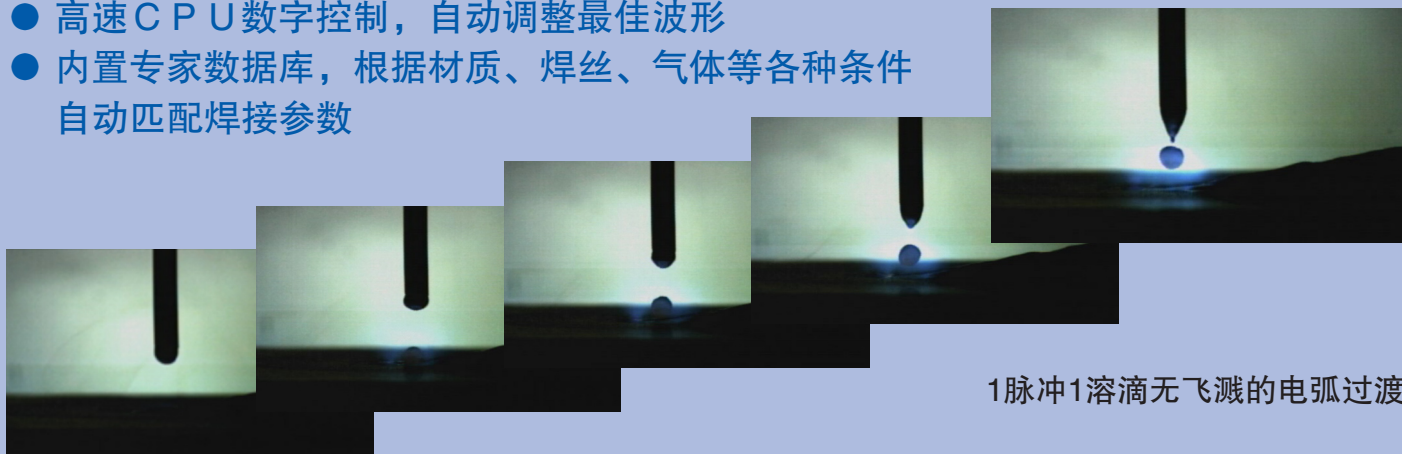
**YD-500GP4**

**铝焊接的高级机型**



**薄板·中厚板都能实现高品质铝MIG焊接**

- 准恒压控制，弧长稳定性好，脉冲波形数据进一步优化
- 优良的电弧跟随性，动态反应速度较以往机型提高5-10倍
- 高速CPU数字控制，自动调整最佳波形
- 内置专家数据库，根据材质、焊丝、气体等各种条件自动匹配焊接参数

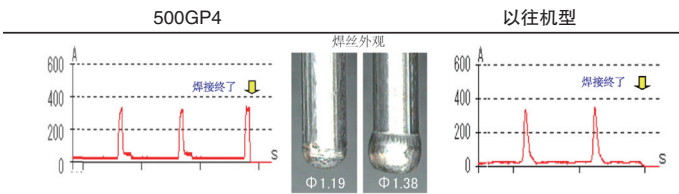


1脉冲1溶滴无飞溅的电弧过渡

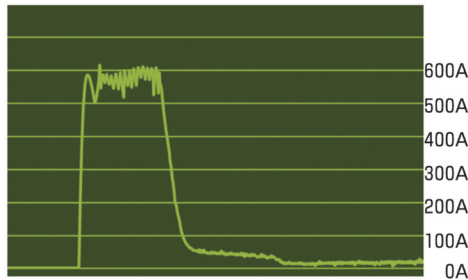
# 实现高品质铝MIG焊接的专门机型

## ● 实现瞬时 稳定的起弧

- 通过采用全数字编码器送丝机和CDM控制 (Current Detect Masking) 实现了瞬时引弧
- 通过焊接终了时的焊丝端部形状控制, 确保了下次引弧的顺畅



## ● 优化的引弧电流波形



## ● 带有专机模拟接口和机器人数字接口, 是自动焊接的理想电源



## ● 接入松下IWELD信息化焊接管理系统, 实现焊接的监控与数据管理

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, 通过远程登陆软件客户端进行实时监控。

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。

## ● 丰富的电弧特性

| YD-500GP4HGF  |       |           |        |        |         |
|---------------|-------|-----------|--------|--------|---------|
| 材质            | 保护气体  | 控制方式      | 丝径(mm) | 干伸长度设定 |         |
|               |       |           |        | 半自动用   | 自动用(mm) |
| 硬铝<br>[AL .H] | M I G | 无脉冲[DC.]  | 1. 2   | [HND]  | 20      |
|               |       |           | 1. 6   | [HND]  | 25      |
|               |       | 有脉冲[DC.P] | 1. 2   | [HND]  | 20      |
|               |       |           | 1. 6   | [HND]  | 25      |
| 软铝<br>[AL .S] | M I G | 无脉冲[DC.]  | 1. 2   | [HND]  | 20      |
|               |       |           | 1. 6   | [HND]  | 25      |
|               |       | 有脉冲[DC.P] | 1. 2   | [HND]  | 20      |
|               |       |           | 1. 6   | [HND]  | 25      |

## ● 新型送丝系统

- 送丝控制采用专用的32bit高速CPU, 与电源CPU高速通讯。
- 搭载数字电机, 响应速度较普通电机提高了3倍。
- 数字电机编码精度较以往机型提高了8倍, 送丝控制更加精细。
- 采用了新型送丝驱动机构, 送丝稳定性大幅提高。



## ● 额定规格

| 型号               |        | YD-500GP                    |
|------------------|--------|-----------------------------|
| 产品序列号            |        | YD-500GP4HGE                |
| 额定输入电压           | V      | AC380(±10%)                 |
| 相数               | -      | 3                           |
| 额定频率             | Hz     | 50/60 (共用)                  |
| 额定输入             | kVA    | 30.5                        |
|                  | kW     | 24.1                        |
| 最高空载电压           | V      | DC 80                       |
| 额定输出电流           | A      | 500                         |
| 额定输出电压           | V      | 39                          |
| 额定负载持续率          | %      | 60                          |
| 输出电流调整范围         | A      | 60 ~ 500                    |
| 输出电压调整范围         | V      | 17 ~ 39                     |
| 控制方式             | -      | IGBT逆变方式                    |
| 存储功能             | -      | 16 通道 存储-调用                 |
| 焊接法              | -      | 铝 MIG                       |
| 波形控制功能           | -      | 数字设定                        |
| 指令序列功能           | -      | 焊接 / 焊接 ~ 收弧 / 初期 ~ 焊接 ~ 收弧 |
| 适用焊接气体*1         | -      | A <sub>1</sub> (100%)       |
| 适用丝径             | mm     | 1.2 / 1.6                   |
| 适用焊丝材质           | -      | 硬铝 / 软铝                     |
| 提前送气时间*2         | s      | 0.0 ~ 10.0                  |
| 滞后停气时间*2         | s      | 0.0 ~ 10.0                  |
| 电弧点焊时间*2         | s      | 0.3 ~ 10.0                  |
| 水箱容量             | L      | 9                           |
| 电源冷却方式           | -      | 风扇强制冷却                      |
| 水箱冷却方式/冷却水循环方式   | -      | 水循环冷却 / 水泵强制循环              |
| 水箱冷却能力           | KJ/min | 165                         |
| 冷却水流量            | L/min  | 1.8                         |
| 冷却水最大扬程          | m      | 25                          |
| 输入电源端子           | -      | 端子台 (3相用, M5螺栓固定)           |
| 输出端子             | -      | 快插型端子                       |
| 外形尺寸 (宽 × 厚 × 高) | mm     | 570 × 864 × 910             |
| 重量               | kg     | 110                         |
| 保护等级             | -      | IP21S                       |
| 保护级别             | -      | H级200℃ (主变F级155℃)           |

\*1 Ar=氩气 \*2 连续可调, 最小调节单位0.1秒

|      |              |        |          |          |          |
|------|--------------|--------|----------|----------|----------|
| 送丝装置 | 型号           | 驱动方式   | 适用丝径(mm) | 焊丝盘轴     |          |
|      | YW-50DEW1    | 4驱     | 1.2/1.6  | 带制动      |          |
| 焊枪   | 型号           | 额定电流   | 电缆长      | 适用丝径(mm) | 负载持续率    |
|      | YT-50MFW1HAE | 水冷500A | 3m       | 1.2/1.6  | MIG: 60% |
|      | YT-40MFW1HAE | 水冷500A | 3m       | 1.2/1.6  | MIG: 60% |
| 流量计  | 型号           | 备注     |          |          |          |
|      | YX-25CD1     | MIG用   |          |          |          |



注意

●使用前请仔细阅读使用说明书, 以便正确使用!

**Panasonic**®

**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) 3206013  
网址: <http://pwst.panasonic.cn>  
邮箱: zuhan@tsmi.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, 恕不另行通告  
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: 唐山十月制版印刷有限公司 地址: 唐山市唐古路2号

发行日期: 2013年1月