

SS3

晶闸管控制直流弧焊电源

直流
手弧焊

碳弧
气刨

经济实用，品质优秀的普及机型



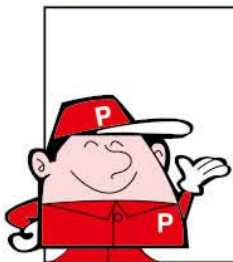
400SS3

630SS3

操作面板 (630A机前面板)

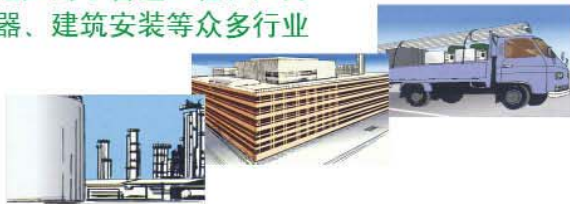


- 采用专用集成电路产生触发脉冲，保证了主回路稳定、可靠的工作。
- 设有平衡调节功能，避免了输入电源异常等造成的输入波形不平衡。
- 采用变电压智能控制方式。使推力电流作用能更好地防止焊条粘条。
- 设有焊接转换回路，引弧性能大大改善。
- 具有极佳的外特性，加长电缆即使到100m仍可获得稳定的焊接。
- H绝缘、IP21S外壳等级防护，更适合恶劣环境的长期连续性作业。



- 对应中国产业界的实际需要开发的既节能又具有高可靠性和优良性能的直流焊机。
- 将松下的制造工艺和技术应用于大众化的电焊机的制造，使产业界能使用高性能又价格合理的产品。

广泛应用于管道工程、压力容器、建筑安装等众多行业



用户需自备物品

焊钳
母材
母材侧电缆
配电箱
输入电缆
空气压缩机 (630A机气刨用)
气刨钳 (630A机气刨用)
气管 (630A机气刨用)

选购品

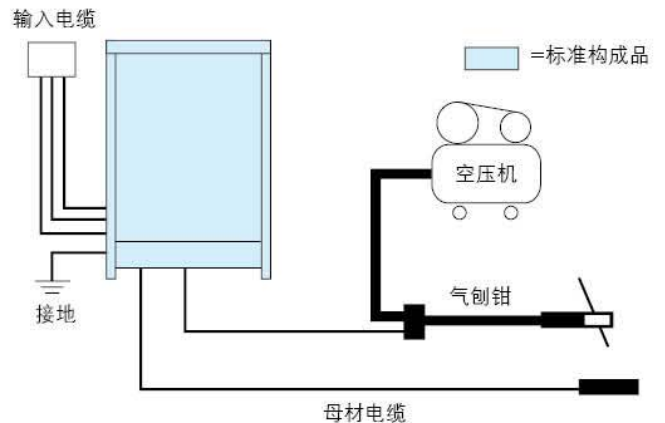
SS400/SS630用遥控器：
型号TSM90251



额定规格

型号	YD-400SS	YD-630SS
控制方式	-	晶闸管
额定输入电压 相数	-	AC380V 3相
输入电源频率	Hz	50
额定输入容量	kVA/kW	26.3/19.5
额定输出电流	A	400
额定输出电压	V	36
额定负载持续率	%	60
额定输出空载电压	V	64
输出电流范围	A	60~400
外壳防护等级	-	IP21S
绝缘等级	-	H
冷却方式	-	强制风冷
外形尺寸(WXD _H)	mm	436x675x762
重量	kg	155

连接图 (气刨, 适合于630A机)



常用碳弧气刨电流与碳棒的关系及板厚适用范围

碳棒类型	圆 形 棒	碳棒直径 (mm)	Φ6	Φ8	Φ10
		适用电流 (A)	350-450	450-550	550-630
扁 型 棒	适用板厚 (mm)	5~10	8~20	12~50	
	规格 (mm)	5×10	5×15	5×20	
	适用电流 (A)	350-450	450-550	600-630	
	适用板厚 (mm)	8~12	8~20	≥20	

说明:

1. 碳弧气刨用于对碳素钢、普通低合金钢 (16Mn、15MnV等)、不锈钢、耐热钢、低温用钢的刨削坡口，对焊缝背面清根以及清除焊接缺陷。
2. 碳弧气刨采用直流反接电源 (工件接负极)。
3. 一般刨削速度为40-100cm/min。
4. 对于一般低合金钢板厚≥30mm时，刨削前要采用预热工艺，防止钢材产生淬硬组织，发生冷裂纹。
5. 刨削坡口内如有顶碳、渗碳层，请用角向磨光机清理干净再焊接。

空气压缩机配置

功率: 2.2KW(3HP)以上	出口压力: 0.6-0.8Mpa	出气量: 0.216m ³ /min以上
------------------	------------------	---------------------------------