

KR2 系列

晶闸管控制CO₂/MAG焊机CO₂/
MAG
焊接

业界最
畅销机型



200KR II



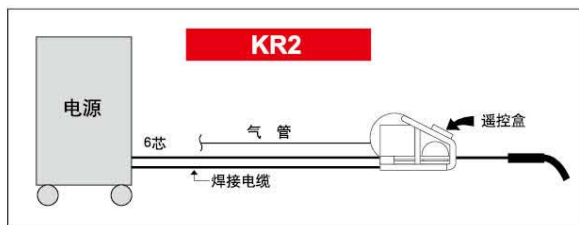
350KR II



500KR II

■ 无遥控电缆设计

- 将遥控盒搭载于送丝机上、通过控制回路的改善，将控制电缆由原来的2根减少至1根，实现了电缆的轻量化和移动方便，降低了断线故障。



■ 令人信服的高可靠性

- H级绝缘，主变压器、电抗器线圈采用美国杜邦公司的高性能Nomex绝缘纸，绝缘强度高耐温高，防尘性好。
- 外壳防护等级为IP21S，焊机主回路和控制回路实现了物理隔离，有效防止了主回路对控制回路的影响和干扰，整体结构的防潮性、防滴性、防尘性好，能适应恶劣环境下作业。
- 独有的防主变烧损专利技术，进一步提高了整机的安全性和可靠性。

■ 优良的焊接工艺性能

- 控制回路部分采用松下独有的专用控制电路，满足CO₂/MAG焊短路过渡及射流过渡的电弧动特性工艺要求，焊接飞溅小。
- 特有的引弧电路保证了高引弧成功率，在技术规格以内的任何工作状态下引弧成功率100%，可配各种形式自动焊专用机器。

■ 具有个别/简易一元化调节

简易一元化调节时，用电流调整旋钮设定焊接电流时，可得到基本吻合的电压，还可进行电压微调。

■ 多种从使用者立场考虑的亲切设计

实芯/药芯焊丝兼用
具有网压补偿功能
带有节能控制器

焊接终了后6-7分电接触器动作，切断焊接电源的空载输入，减少空载输入损失。

性能卓越、应用广泛的普及机型！

■ 额定规格

型号	YD-200KR	YD-350KR	YD-500KR	
产品序列号	YD-200KR2HGE	YD-350KR2HGE	YD-500KR2HGE	
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 / 60		
额定输入容量	kVA/kW	7.6/6.5	18.1/16.2	31.9/28.1
额定输出电流	A	200	350	500
额定输出电压	V	24	31.5	39
额定负载持续率	%	60	50	60
额定输出空载电压	V	37	52	66
输出电流范围	A	50~220	60~380	60~550
输出电压范围	V	16.5~25	17~33	17~41.5
收弧电流范围	A	50~220	60~380	60~550
收弧电压范围	V	16.5~25	17~33	17~41.5
焊接方法	-	分别/一元化		
外壳防护等级	-	IP21S		
绝缘等级	-	H		
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		
	mm	药芯1.2		
外形尺寸(WxDxH)	mm	376 x 675 x 747		
	mm	436x675x762		
重量	kg	89	117	158
送丝装置		YW-20KB3HAE	YW-35KB3HAE	YW-50KB3HAE
适用焊丝直径	mm	0.8/1.0/(1.2)		1.2/1.6
电缆长度	m	1.8		
焊枪		YT-20CS3VTA	YT-35CS3VTA	YT-50CS3VTA
额定电流	A	200	350	500
额定负载持续率	%	CO ₂ : 50 MAG: 25	CO ₂ : 60 MAG: 35	CO ₂ : 70 MAG: 35
适用焊丝直径	mm	0.8/1.0/(1.2)		(0.8)/1.0/1.2
焊枪电缆长度	m	3		
气体调节器		YX-25CD1HAH		

■ 多种保护机能和便利功能，良好的扩展性

- 过热保护
- 欠压保护功能
- 输出过流保护
- 防雷击电路
- 回烧时间可调
- 提前送气有/无切换
- 周边设备用电流检出端子