

Pulse MIG-500/630PH

大熔深脉冲焊接电源

大熔深

高效率

性能特点:

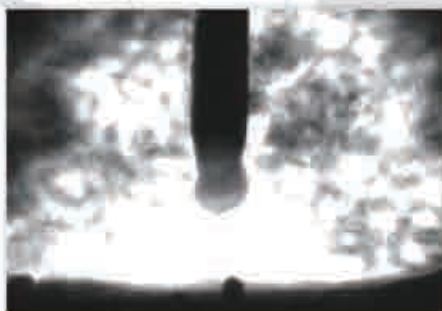
- 搭载大熔深焊接工艺, 实现中厚板全焊透, 保证焊接质量
- 新增1.4mm碳钢专家数据库, 减少焊层数量, 提高生产效率
- 高速DSP全数字化精确控制, 实现焊接过程的精确控制、弧长稳定
- 全数字双闭环光栅反馈送丝系统, 送丝更精确、平稳
- 4G无线、数显送丝机、遥控焊枪均可配置



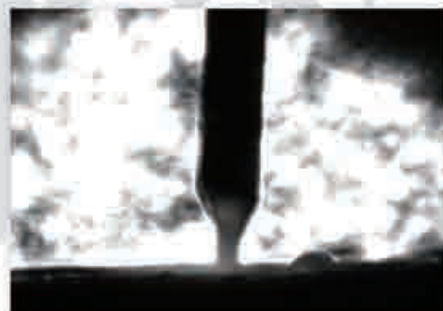
电弧机理:

通过波形及控制算法的精确调节, 压缩电弧以获得高强喷射电弧, 电弧短, 熔滴更加细小, 电弧压力大, 焊接熔深大。

标准脉冲



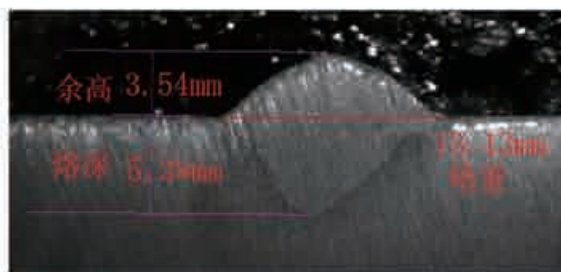
大熔深脉冲



熔深增大:

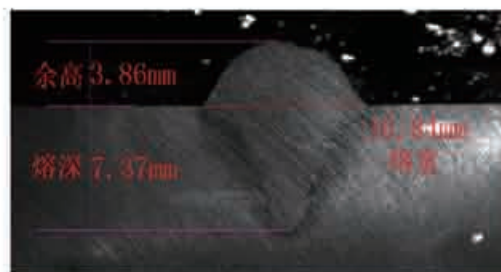
相同工艺规范条件下, 大熔深脉冲焊接熔深高于标准脉冲, 提高坡口根部熔合质量。

标准脉冲



熔深: 5.38mm

大熔深脉冲



熔深: 7.37mm



工艺优势:

优势一、焊接质量高

解决标准脉冲熔深小、根部熔合不良问题,保证焊接质量。



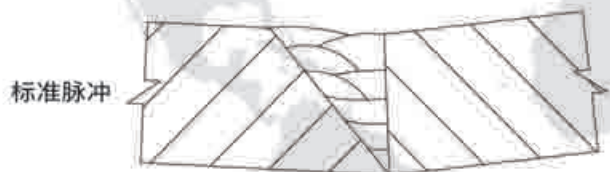
标准脉冲
25mm厚40°坡口
根部未熔合



大熔深脉冲
25mm厚40°坡口
根部熔合良好

优势二、焊接效率高

坡口角度减小,节省填充材料,焊接层道数减少,节省焊接时间,生产效率提高约30%。



标准脉冲

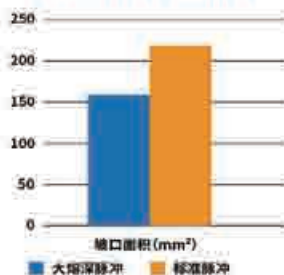
坡口角度大、焊接层道数多、焊接变形量大



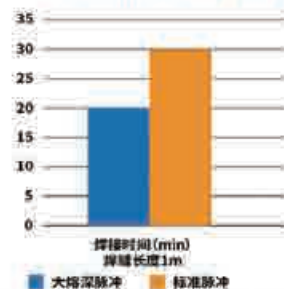
大熔深脉冲

坡口角度减小、焊接层道数减少、焊接变形减小

填充材料节约30%



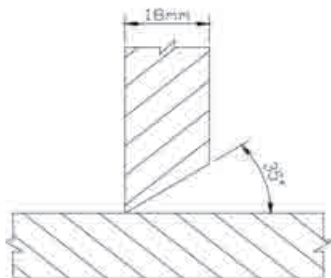
焊接时间约减少30%



25mm厚45°坡口角度减小为35°

优势三、减少清根工序

实现全熔透焊接,减少清根工序。



焊接效果:
打底焊全熔透,背面无需清根



背部熔透效果
材质:Q345
工艺规范:打底焊340A-360A



技术参数：

类别	MIG-500PH	MIG-630PH
额定输入电压/频率	三相380V±15% 50Hz	三相380V±15% 50Hz
额定输入容量 (KVA)	24	34
额定输入电流 (A)	38	51
额定负载持续率 (%)	100%	100%
输出空载电压 (V)	106	98
输出电流/电压范围 (A/V)	60A/17V ~ 500A/39V	60A/17V ~ 500A/44V
焊丝直径 (mm)	1.0、1.2、1.4、1.6	1.0、1.2、1.4、1.6
送丝类型	推丝	推丝
气体流量 (L/min)	15-20	15-20
外壳防护等级	IP23	IP23
EMC发射等级	A	A
绝缘等级	H	H
外型尺寸L×W×H (cm)	66×32×56	66×32×56
重量 (Kg)	55	65

送丝机款式：
