

Panasonic

A SOLDAGEM INTELIGENTE LIDERA O FUTURO!

Equipamento
de soldagem
integrado com
a indústria 4.0

FULL DIGITAL
WELDING MACHINE



MÁQUINA DE SOLDA
MIG/MAG DIGITAL SÉRIE G

AÇO CARBONO E AÇO INOXIDÁVEL

GL5 oferece excelente desempenho de soldagem para aço carbono e aço inoxidável, alcançando a transferência de curto-circuito sem respingos em baixa corrente. Como configuração padrão, a função de soldagem de raiz é ideal para o passe de raiz e soldagem com GAP. A função opcional de penetração profunda pode ser amplamente aplicada com chapas grossas e soldagem com passe de raiz. Com variedade de opcionais, para atender em requisitos restritos de materiais e processos especiais.

Também é possível personalizar e desenvolver em software de processo especial apenas para você. O módulo integrado de IoT e a interface de comunicação analógica, bem como a interface digital expansível, permitem que a GL5 funcione integrado com robôs. Principais métodos de soldagem: CO₂, MAG, MAG pulsado, MIG e MIG pulsado.



IBC

IniArc and BBK Control

ALC

Arc Length Consistence

Root

Root welding

HL-Pulse

High and low pulse

S-Pulse

Stainless steel pulse

Welding process software



YD-350GL5



YD-500GL5

ESPECIFICAÇÕES

ITEM	UNIDADE	YD-350GL5	YD-500GL5
Método de controle	-	Controle digital IGBT	
Tensão de entrada	-	Trifásico AC 380/415 V	
Frequência de entrada	Hz	50/60	
Potência	kVA/kW	17.6 / 13.5	29.9 / 23.9
Características de saída	-	CC (Corrente Contínua)	
Corrente nominal de saída	-	Pulse OFF: DC 350 Pulse ON: DC 350	Pulse OFF: DC 500 Pulse ON: 400
Tensão nominal de saída	V	31.5	39
Ciclo de trabalho	%	60	
Tensão nominal de saída sem carga	V	DC 80	
Faixa de corrente de saída	A	Pulse OFF: DC 40 ~ 430 Pulse ON: 40 ~ 350	Pulse OFF: DC 60 ~ 500 Pulse ON: 60 ~ 400
Faixa de tensão de saída	V	Pulse OFF: DC 16 ~ 35.5 Pulse ON: 16 ~ 31.5	Pulse OFF: DC 17 ~ 39 Pulse ON: 17 ~ 34
Ajuste de parâmetros	-	Individual / Unitário	
Método de soldagem	-	CO ₂ / MAG / Aço inoxidável MIG	
Classificação	-	IP23S	
Classe de isolamento	-	Transformador principal 155°C (Reator 200°C)	
Método de resfriamento	-	Resfriamento por ar	
Arame aplicável	-	Sólido / Tubular	
Diâmetro arame aplicável	mm	Sólido 0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.4 / 1.6 Tubular 1.2 / 1.4 / 1.6	
Material de arame soldagem	-	Aço Carbono / Aço Carbono tubular	
Memória	-	Armazenamento de parâmetros de soldagem de 100 programas	
Sequência	-	Soldagem / Soldagem -- Crater / Inicial -- Soldagem -- Crater / Soldagem por ponto	
Gás de proteção	-	CO ₂ : 100% / MAG: Ar: 80%, CO ₂ : 20% / MIG: Ar: 98%, O ₂ : 2%"	
Tempo de verificação de gás	-	60s (tempo máximo de verificação de gás)	
Pré-fluxo	-	0s-5.0s ajuste contínuo (incrementos de 0,1 s)	
Pós-fluxo	-	0s-5.0s ajuste contínuo (incrementos de 0,1 s)	
Tempo de soldagem ponto	-	0.3s-10.0s ajuste contínuo (incrementos de 0,1 s)	
Dimensões	mm	682 x 380 x 612 (PxCxA)	762 x 380 x 612 (PxCxA)
Peso	kg	68	75

ALIMENTADOR DE ARAME COM PAINEL DIGITAL

Visores digitais duplos

(As configurações de parâmetros atuais, de tensão e detalhadas podem ser exibidas.)

Configuração do parâmetro de soldagem

Motor digital de alto desempenho

Um transportador de alimentador de arame pode ser montado

Mais fácil segurar

Substituição sem ferramentas do rolo alimentador de arame

Carretel de arame totalmente fechado e espaço à prova de poeira

Janela de observação de arame

Conectores rápidos

Anéis de cabo

ESPECIFICAÇÕES

Nº DE SÉRIE DO PRODUTO		GL5			
Corrente nominal de soldagem		500A			
Arame de solda aplicável	Diâmetro	Ø1.2mm-- Ø1.6mm(Ø0.8mm, Ø1.0mm opcional)		Ø1.2mm, Ø1.6mm	
	Material	Metal		Alumínio	
Carretel de arame aplicável	Dmt Eixo	Ø50mm			
	Dmt Ext.	MAX. Ø300mm			
	Largura	MAX. 105mm			
	Peso	20 kg			
Conector da tocha de solda		Panasonic C.C.		Europeu	
Resfriamento da tocha de solda		Refrigerado a ar		Refrigerado a água	
Peso		16.2 kg			
Vel nominal de alimentação arame		2.5~20.1m/min			
Ciclo de trabalho		60%			
Padrão Executivo		GB/T 15579.5-2013			
Fonte de soldagem		GR5, GL5	GS5	GR5, GL5,GS5,GP5	GP5

Conector Panasonic CC
(configuração refrigerada a ar)

