

Power Wave® S500

工艺:

手工焊、直流TIG焊、直流脉冲TIG焊、MIG焊、脉冲MIG焊、药芯焊丝焊

产品编号:

K2904-2 Power Wave® S500
K3187-1 Power Wave® S500 Ready-Pak®
K3186-1 Power Wave® S500 One-Pak®

参照后面完整的技术规范

输入电压: (V)

200/208/220/230/380/400/415/460/575/
3/50/60

输入电流暂载率:

3相/40%暂载率: 80/73/41/37/29安
3相/100%暂载率: 60/54/30/27/21安

输出范围: (A)

5-550

额定输出:

GMAW: 550A/41.5V/40%
GMAW: 450A/36.5V/100%

重量/尺寸(高x宽x深):

150磅(68公斤)

22.5 x 14 x 24.8英寸
(571 x 355 x 630毫米)

强大的多工艺能力

多工艺的Power Wave® S500具备用于焊接较厚材料的林肯电气技术性能。它能够提供极其迅速的电弧响应,包含让几乎所有应用均可获得卓越性能的65种标准焊接波形,并可有效转换输入电源,降低运营成本。

主要特征:

- ▶ **Power Connect™能量连接技术(自主研发)**
——200-600V, 50或60 Hz, 三相输入电源的自动调整。整个输入电压范围内的焊接输出保持不变
- ▶ **Tribrid® 能量模块**——高功率因数和效率的优异焊接性能
- ▶ **CheckPoint™和Production Monitoring™ 2.2**
——可在几乎任何设备上(台式计算机、笔记本电脑、iPhone®或iPad®、黑莓®和其它设备)利用您的服务器或我方云端服务器查看和分析您的焊接数据。跟踪设备使用,存储焊接数据,配置故障限值及更多功能
- ▶ **标准 115V (10A) 交流双工辅助电源插座**
——采用自主研发的浪涌拦截(Surge Blocker™)技术,可确保同步焊接性能不会受到诸如磨床等(通常需要60A或以上的峰值冲击电流)高启动电流设备的影响
- ▶ **外壳结实**——IP23可承受恶劣环境
- ▶ **标准以太网**——通过互联网轻松实现软件升级(powerwavesoftware.com)

应用:

- ▶ 建筑业
- ▶ 航天业
- ▶ 制造业
- ▶ 汽车业
- ▶ 生产业



推荐送丝机:

- ▶ Power Feed® 10M 台式和悬臂式型号
- ▶ Power Feed® 25M

波形控制技术®工艺性能:

- ▶ 脉冲
- ▶ Pulse-on-Pulse®双脉冲
- ▶ Power Mode®能量模式
- ▶ RapidArc®快速电弧
- ▶ Rapid X™ 快速电弧
- ▶ 可对未来新增工艺进行升级

输出



输入



Inverter Technology
reduces energy demand

www.lincolnelectric.com/green



Power Wave® S500
2015/04

林肯电气管理(上海)有限公司
中国上海市宝山区沪太路5008弄195号 邮编:201907
电话:+86 21 6673 4530 传真:+86 21 6602 6621
www.lincolnelectric.com.cn



主要控制

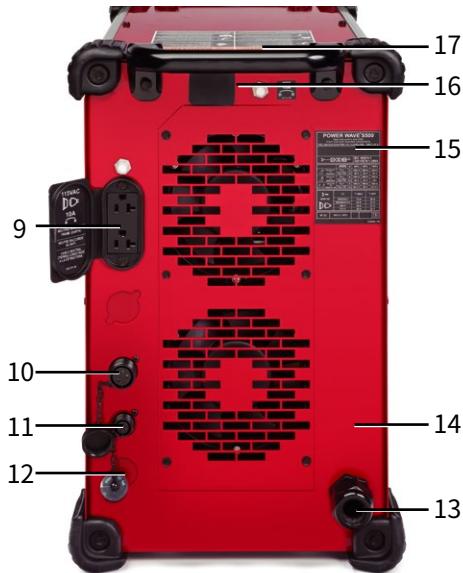


前面板:

1. 选配S系列用户接口工具包 (K3001-2),
适用于配有电压反馈线的焊条电弧焊、TIG焊和恒压MIG焊。
2. 状态指示灯
3. 过热故障指示灯
4. 输出端子
5. 输出控制插座挡板 - 12针
(用于配有K3001-2 S系列用户接口工具包的选配输出控制插座)
6. 工件感应引线插口
7. 主电源开关
8. 可转向手柄



可变换安装位置的把手



后面板:

9. 标准115伏(10安)交流双工辅助电源插座和断路器
10. ArcLink®焊接系统通信电缆插口
11. 同步串联/STT®插口
12. 可选Devic Net™套件 (K2827-1)
13. 输入电源线连接
14. TIG电磁阀套件挡板
(适用于配有K3001-2 S系列用户接口套件的选配TIG螺线管)
15. 以太网电缆插口
16. 断路器 (ArcLink®)
17. 可转向手柄

选配K3001-2 S系列用户接口套件

使用Power Wave® S500手工焊, TIG焊和不连接Power Feed®系列送丝机的恒压MIG焊时, 加入K3001-2用户界面。通过焊接电源前面板上界面可为手工焊和TIG焊提供完整的控制焊接参数。当使用一个Power Feed®系列送丝机时, 送丝机通常用于控制系统, K3001-2界面组件可用于显示电流和电压读数。套件还包括12针通用遥控插座和TIG气阀。

用户界面套件可实现以下控制:

- 电压/电流控制——调整MIG焊和药芯焊的电压, 或调整手工焊或TIG焊的电流
- 焊接模式——选择手工焊、TIG焊或恒压MIG焊的焊丝工艺
- 先进的工艺选项——可控制焊前和焊后参数设置, 以优化起弧和收弧
- 电弧控制——可调整电弧的软硬特性以满足客户要求



产品配置

已经组装在托盘上的Ready-Pak®套装机。未经组装的One-Pak®套装机。所有套装机可使用单一的产品编号(K#)订购。焊丝和保护气体须单独订购。

Power Wave® S500/Power Feed® 10M 台式送丝机Ready-Pak®, 包括:

- Power Wave® S500(K2904-2)
 - Power Feed® 10M台式机(K2230-1)
 - » 焊丝盘支架
 - » 带有焊接电源电缆的ARCLINK® / Linc-Net™控制电缆-8英尺(2.4米)
 - Magnum® PRO Curve™400 焊枪和电缆套装(K2952-2-10-45)
 - .040-045(1.0-1.1 毫米)送丝轮套件(KP1505-045S)
 - 工作引线套装(K2149-1)
 - Harris®流量计调节器和气管(3100211)
 - 逆变器和送丝机小车(K3059-2)
- 订购号K3187-1

Power Wave® S500/Power Feed® 10M 台式送丝机One-Pak®, 包括:

- Power Wave® S500(K2904-2)
 - Power Feed® 10M台式机(K2230-1)
 - » 焊丝盘支架
 - » 带有焊接电源电缆的ARCLINK® / Linc-Net™控制电缆-8英尺(2.4米)
 - Magnum® PRO Curve™400焊枪和电缆套装(K2952-2-10-45)
 - .040-045(1.0-1.1 毫米)送丝轮套件(KP1505-045S)
 - 工作引线套装(K2149-1)
 - Harris®流量计调节器和气管(3100211)
- 订购号K3186-1



如图所示: K3187-1

详细信息



Tribrid® 电源模块

自主研发的Tribrid® 电源模块采用林肯电气PowerConnect™技术, Planar Transformer™ 技术以及120KHz输出, 在保持高功率因数和效率的同时仍可提供优异的焊接性能。



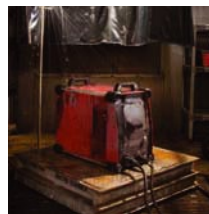
iARC® 高速数字控制

iARC® (智能调控架构)数字化焊接控制采用的RAM容量为上一代产品的128倍以上, 闪存容量为8倍以上, 速度比上一代产品快10倍以上。其还配有可支持林肯电气Production Monitoring™ 2.2的100Mbps复式以太网。



CheckPoint™ 和

Production Monitoring™ 2.2
CheckPoint™云服务器和移动交付解决方案以及基于企业网络的Production Monitoring™ 2.2是焊接行业先进的焊接数据收集和监测工具, 可让生产厂商实现对其焊接操作和工艺的分析。这些工具能够为客户的ISO、六西格玛、统计工艺控制(SPC)、质量成本交付(QCD)、整体设备效率(OEE)和精益生产工作提供必要的数数据。CheckPoint™标准版在购买Power Wave®时免费提供。另外也可选用高级功能付费版。



耐用性和可靠性

与所有林肯电气焊接设备一样, Power Wave® S500均在恶劣条件下进行过测试以确保其在恶劣环境下的正常工作:

- 极端温度范围
- 极端湿度
- 雨水
- 污垢和灰尘
- IP23额定性能

推荐配件

送丝机选配件



STT®模块

该模块可以轻松实现与兼容型Power Wave® S系列电源、Power Feed®送丝机和兼容型水冷却器的连接和快速数字通信。无需购买另一台电源即可增加STT®功能。

订购号K2902-1美国/国际(如图所示)
订购号K2921-1 CE



AutoDrive® 19控制器

从Power Wave® S系列电源到所有用于自动化焊接操作的AutoDrive®系列机器人送丝机的送丝指令传递。与Power Wave® R-系列电源不兼容。

订购号K3004-1



AutoDrive® 19双丝控制器

从Power Wave® S系列电源到所有用于自动化双丝焊接操作的AutoDrive®系列机器人送丝机的送丝指令传递。

订购号K3171-1

推荐配件

通用配件



S系列用户接口套件

该套件可在电源控制面板上实现手工电弧焊、TIG焊和MIG焊的本地控制。包括TIG焊电磁阀和远程控制连接器。
订购号:K3001-2



双气可调气调压器及软管套件

可用于二氧化碳、氩气或氩气混合气体气瓶。包括气瓶压力表、双刻度流量计和4.3英尺(1.3米)气体软管。
订购号K586-1



12针至7针适配器可实现7针推拉式焊枪用12针通用连接方式。
订购号K2910-1



DeviceNet™套件

该套件可用于控制电源的DeviceNet™连接。包括用于在电源背板安装的内部线束和5针DeviceNet™插口。
订购号:K2827-1



焊接除尘控制解决方案

林肯电气可提供多种焊接烟尘环境系统解决方案,其中包括在车间内部可轻松移动的便携式系统以及用于多种专用焊接工作站的车间中央系统。
参考资料:MC08-70



TIG选配件

PTA-17 150安培空冷TIG焊枪
12.5英尺(3.8米)长
单线订购号为K1782-1
25英尺(7.6米)长
单线订购号为K1782-3



有后脚轮和气瓶平台的小车

方便存放电缆的便利手柄。占用空间小,能够通过30英寸(762毫米)的门。不适用于双头送丝机。
订购号K3059-2



手工电弧焊选配件

配件套装

手工电弧焊的完整套件。包括有30英尺(9.1米)电极电缆、25英尺(7.6米)工作电缆、焊接头盔、工作钳和焊钳。150安培订购号K704



PTA-26,200安培空冷TIG焊枪
12.5英尺(3.8米)长
单线订购号为K1782-1
25英尺(7.6米)长
单线订购号为K1782-3



工作引线套装

带有1/2英寸接线柱接片和工作钳的15英尺(4.5米)4/0电缆。
订购号K2149-1



配件套件

手工电弧焊节的完整套件。包括有30英尺(9.1米)电极电缆、25英尺(7.6米)工作电缆、焊接头盔、工作钳和焊钳。150安培订购号K875



零部件套件

Magnum® 零部件套件包含用于启动焊接作业所需的全部焊枪配件。零部件套件包括各种规格的夹头、连接体、后盖、氧化铝喷嘴和钨棒,所有套件均以便携盒包装。
PTA-17订购号为KP508
PTA-26订购号为KP508



Cool Arc® 55

Cool Arc® 55设计用于与Power Wave® S系列电源直接集成使用,其能够冷却高达500安培的机器人或手持式MIG、TIG、和等离子切割应用的焊枪。115/1/60 输入电压。
订购号K3086-1



采用12针通用连接器的远程输出控制器可实现对输出的远程调节。需要K3001-2 S系列用户接口套件。
25英尺(7.6米)
订购号K857-2



采用12针通用连接器的Foot Amptrol™ 脚踏电流控制设备可提供25英尺(7.6米)TIG焊接远程电流控制。需要K3001-2 S系列用户接口套件
订购号K870-2



工作电压检测引线套件

用于准确监控电弧电压
25英尺(7.6米)
订购号为K940-25
50英尺(15.2米)
订购号为K1811-50
100英尺(30.5米)
订购号为K1811-100
(如图所示)



12针转6针适配器

实现旧的6针远程控制器(K870, K963, K857)采用12针通用连接方式。
订购号K2909-1



采用12针通用连接器的Hand Amptrol™ 手动电流控制可提供25英尺(7.6米)TIG焊接远程电流控制。
需要K3001-2 S系列用户接口套件
订购号K963-4

产品参数表

产品名称	产品编号	输入电压 (V)	额定输入的输入电流	额定输出电流/电压/暂载率	输出范围	高x宽x深英寸(毫米)	重量磅(公斤)
Power Wave® S500	K2904-2	200/208/220/230/380/ 400/415/460/575/ 3/50/60	3相 / 40% 暂载率: 80/73/41/37/29 3相 / 100% 暂载率: 60/54/30/27/21	GMAW: 550安/41.5伏/40% GMAW: 450安/36.5伏/100% SMAW: 550安/42伏/40% SMAW: 450安/38伏/100% GTAW-DC: 550安/32伏/40% GTAW-DC: 450安/28伏/100%	5-550A	22.5x14x24.8 (571x355x630)	150 (68)
Power Wave® S500 /Power Feed® 10M Ready-Pak® 套机	K3187-1						
Power Wave® S500 /Power Feed® 10M One-Pak® 套机	K3186-1						

为令林肯电气设备获得卓越焊接效果, 请务必采用林肯电气原厂耗材
更多详细信息请访问林肯电气官方网站: www.lincolnelectric.com

客户协助政策

林肯电气是全球卓越的集弧焊产品、机器人弧焊系统、等离子和氩燃料切割设备的设计、开发和制造于一体的焊接与切割解决方案提供商。本公司致力于满足客户的需求并超越其期望值。有时买方可能会就使用林肯电气公司产品的情况向本公司咨询有关信息和建议, 本公司将依据我们所掌握的信息及时给予答复。但是林肯电气公司对于所提供的建议信息不提供任何保证, 不承担任何责任。同时我们也不会做任何形式的任何保证, 包括对客户特别目的适应性的保证。实际上, 一旦信息或者建议被提供, 当资料被更新或者变更后, 我们不承担任何责任, 也不会提供更新后的信息或者建议, 也不能扩大和更改产品销售上的保证。

林肯电气公司是一个积极满足客户需求的制造商, 但是对林肯电气产品的选择和使用是由客户自己控制的, 客户对自己的选择是要负全部责任的。超出林肯电气公司控制范围的许多因素, 会影响到应用这种类型制造方法和服务要求所产生的结果。

截止付印之前, 本资料已反映了精确的信息, 如需其他信息, 请参考: www.lincolnelectric.com.cn

本手册内所涉及的相关实验数据、统计资料、调查结果, 均来自于林肯电气实验室。除特殊说明外, 焊机产品相关实验均按照国际通用标准 IEC60974-1 进行测试; 焊材产品相关实验均按照 AWS 标准进行测试, 焊材产品实验具体适用标准详见各产品页面标注。
本手册的个别用于林肯电气产品描述的极限词语, 仅在林肯电气公司的产品范围内进行比对, 不涉及与任何其他公司产品的比较, 且仅面向林肯电气客户作为林肯电气产品使用的技术性概括指导, 不作为产品推销使用, 非广告宣传用语!



林肯电气管理(上海)有限公司

上海市宝山区沪太公路5008弄195号
邮编: 201907

电话: 86-21-6673 4530
传真: 86-21-6602 6621

www.lincolnelectric.com.cn

Power Wave® S500 2015/04

授权代理商: