

POWER WAVE® R450

工業用450A / ロボット溶接用電源の最上位モデル

ハイパフォーマンスの溶接システム

- 最先端スペックの溶接電源 –
最高速の溶接速度、超低スパッタ、
優れたギャップ溶接特性と最高の溶込み特性
- 最速のロボットインターフェイス
ArcLink®により最速のサイクルタイムを実現
- 0.6mmの極薄材から厚モノまで幅広い接合に対応
- ニッケル、ステンレス、低合金、高合金を含む
多種多様な溶接モードを装備

システムデータによる生産性の向上

- CheckPoint®による生産モニタリングにより
溶接データを管理
- オプション(K4352-1)でWiFiとBluetoothを装備
ネットワークとデータアクセス機能の拡張可能
- 部品及びオペレーター単位での
トレーサビリティと品質保証支援

品質向上とコスト削減

- お気に入りモード –
製造環境に応じてマシンのカスタマイズ –
シンプルなセットアップ
- 省エネモード* –
休止モードでは50W以下
– 運用コストの削減 * ロボットメーカーによります



使用率

450Aで100%、500Aで60%の使用率

基本仕様

MAG溶接、TIG溶接、被覆アーク溶接、
コアードワイヤー、ガウジング

特別仕様

高性能パルスモード
軟鋼、ステンレス、アルミ、ニッケル用など

Output



Input



用途

- 自動車部品
- 建機
- 一般構造物

製品特徴

- 200V～600V入力に対応したPowerConnect®テクノロジー
- ArcLink®のプラグアンドプレイはFANUC®、安川電、ABB®、Kuka®に対応

推奨アクセサリ

- ワイヤ送給機
- ArcLink®ケーブル
- WiFiとBluetooth接続キット [K4352-1]
- 115V補助キット [K2829-1]

POWER WAVE® R450 - 仕様

製品番号	入力電圧 電圧/相/周波数	定格出力 電流/電圧/使用率	入力電流 (定格出力時)	出力範囲	寸法 (H×W×D) (mm)	重量 (kg)
K3451-1 Power Wave® R450	208/230/380- 415/460/575/3/50/60	GMAW: 550/41.5/40% GMAW: 450/36.5/100% GTAW-DC: 550/32/40% GTAW-DC: 450/28/100%	使用率40% 80/73/41/37/29	5-550A	571 x 355 x 630	68
K3451-2 Power Wave® R450 with Wi-Fi and Bluetooth			使用率100% 60/54/30/27/21			

お客様支援方針

Lincoln Electric Company®は、高品質の溶接機器と消耗品と切断機器の製造と販売を行っております。弊社の目標は、お客様のニーズを満たすことと、お客様のご期待を上回ることです。ご購入いただいた方から、弊社製品の使用に関して情報やアドバイスを求められることがあります。そんな時は弊社社員が、お客様からご提供いただいた情報を基に、応用に関する知識と技術を駆使して対応させていただきます。しかしながら弊社社員の立場では、ご提供いただいた情報を検証したり、特定の溶接物に対する技術要件を評価したりすることはできません。したがってリンカーン・エレクトリックでは、このような情報やアドバイスに関して、認可、法的責任の保証や負担などは一切行っておりません。さらに、このような情報やアドバイスの提供によって、弊社製品の保証が発生、延長、変更されることはありません。これらの情報やアドバイスから発生する可能性のある明示または黙示の保証（市場性の黙示保証、お客様の特定の目的に対する適切性の保証を含む）は一切、明確に拒絶されます。リンカーン・エレクトリックは素早く対応できる製造業者ですが、リンカーン・エレクトリックが販売した特定の製品の選択と使用については、お客様が管理できる範囲内でのみ、お客様の責任で行うようにしてください。リンカーン・エレクトリックの管理の及ぶ範囲を超えて多くの変更を加えると、これらのタイプの組立方法とサービス要件の適用によって得られる結果に影響します。この情報は、変更される場合がありますが、印刷の時点で弊社の知る限りにおいては正確です。最新情報については、www.lincolnelectric.com をご覧ください。「すべての商標および登録商標はそれぞれの所有者に帰属します」

