

POWER WAVE® R450

工業用450V / ロボット溶接向け高機能モデル

ハイパフォーマンスの溶接システム

- ・ 業界トップクラス
最高速溶接スピード、超低スパッタ、優れたギャップ溶接特性と最高の溶け込み特性
- ・ 高速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の極薄材から厚板材まで幅広い接合に対応
- ・ ニッケル、ステンレス、低合金や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

- ・ リンカーンエレクトリックのCheckPoint® プロダクションモニタリングソリューションにより溶接データをトラッキング
- ・ Wi-Fi と Bluetooth を装備し、ネットワークとデータアクセス機能の拡張が可能
- ・ 実際のパーツやオペレーター単位でのトレーサビリティによる品質保証をサポート

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をカスタマイズ
シンプルなセットアップを実現
- ・ 省エネモード*
休止モードでは50W
運用コストの削減に貢献

* 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

MIG、TIG、フラックスコールド

特別仕様

軟鋼、ステンレス、アルミやニッケルなどの高性能パルスモード

出力



入力



アプリケーション

- 自動車
- 重工業
- 製造業全般

製品特長

- 200~600V入力に対応した PowerConnect® テクノロジー
- 高性能サーボドライブ式ワイヤ送給機をサポート
- ArcLink® プラグアンドプレイ機能は、ファナック®、安川電機®、ABB® や Kuka® に対応

主要アクセサリ

- ワイヤ送給機
- ドレスアウトキット
- ArcLink® ケーブル
- ワイヤレス接続モジュール (K4352-1)
- 115V 補助キット(K2829-1)

POWER WAVE® R450 - 製品仕様

製品番号	入力電圧 電圧(V)/相/周波数	定格出力 電流(A)/電圧(V)/使用率	入力電流 (A) (定格出力時)	出力範囲	寸法 H x W x L (mm)	重量 (kg)
K3451-1 Power Wave® R450	208/230/380-415 /460/575/	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 ワイヤレス接続 モジュール付属	3相 50/60 Hz		使用率 100% : 60/54/30/27/21			

お客様サポート方針

リンカーンエレクトリック社は、高品質の溶接機器、溶接材料、切断機器および教育向け機器の製造と販売を行っております。弊社の目標は、お客様のニーズにお応えし、お客様の期待を上回ることです。お客様より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が、そのような場合、その時点で弊社が保有する最良の情報に基づいてお客様にお応えします。しかし、弊社は与えられた情報を実証もしくは保証する、あるいは特定の溶接に対する技術的要求事項を評価するという立場にはありません。したがって、弊社はこのような情報やアドバイスに関して、いかなる保証や責任を負わないものとします。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、拡張あるいは変更することはありません。また、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もしくは黙示の保証（市場性の黙示保障、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、弊社が負うものではありません。

リンカーンエレクトリック社は責任のあるメーカーですが、販売した製品の選択と使用については、お客様の管理下にありお客様の責任となります。弊社の制御下にはない様々な要因により、所定の製造方法やサービス要件を適用して得られる結果が異なることをあらかじめご了承ください。

最新情報については、リンカーンエレクトリック社のホームページ www.lincolnelectric.com をご覧ください。

リンカーンエレクトリックジャパン株式会社

〒223-0057
神奈川県横浜市港北区新羽町424-5
TEL: 045-834-9651
www.lincolnelectric.co.jp

