

變頻式交直流脈波氬鐳機

INVERTER AC/DC PULSED TIG WELDING MACHINE



基本規格

品名 Model	T - 300 AD	T - 351 ADP
輸入電壓相數 Input Voltage (註)	AC220V、1Φ / 3Φ、 50 / 60HZ	AC220V、1Φ / 3Φ、 50 / 60HZ
定格入力 Rated Input	12 KVA	12 KVA
最高無負荷電壓 O.C.V.	65 VDC	65 VDC
初期電流 Start Current	直流 5 - 300 A 交流 10 - 300 A	直流 5 - 300 A 交流 10 - 300 A
熔接電流 Welding Current		
收弧電流 Crater Filler Current		
脈波電流 Pulse Current		
使用率 Duty Cycle	60%	60%
脈波頻率 Pulse Freq.	-	低 LOW 0.5 - 25 HZ 中 MID 10 - 500 HZ
上昇時間 Up Slope Time	0.1 - 5 sec (內建可調)	
下降時間 Down Slope Time	0.2 - 10 sec	
氣體後流 Gas Post-Flow Time	2 - 20 sec	
收弧電弧選擇 Crater Select	有 On / 無 Off / 反覆 Repeat	
直流被覆鐳 DC Stick Welding	5 - 300 A	5 - 300 A
外型尺寸(長×寬×高) Dimension	620 × 340 × 650 (mm)	620 × 340 × 650 (mm)
機體重量 Weight	55 KG	60 KG

◎註：AC380V / 415V / 440V 國外特殊電壓均可訂製。

機器特點

1. 採用雙 IGBT 高頻設計，無噪音、低故障率。
2. 功能齊全，可自由依操作習慣及工作需要選擇及設定，具完整 NC 介面與 NC 自動台，ROBOT 結合。
3. 變頻式交直流氬鐳機具交直流滲透性高的熱效率，配合交流時清潔氧化膜作用，所以對鋁合金的鐳接，取得革命性的效果，速度快、滲透深、指向性良好，應用直流轉換為交流，鐳棒可保持尖端常時工作不變形，減少消耗並提高電流密度，所以滲透轉深。交流清潔幅可以確實廣泛的調整。交流使用中無須高週波輔助點火，所以雜訊的干擾最小。鋁薄板、厚板鐳接都很優秀。
4. 面板順序控制採圖案化，易解、操作容易。
5. 電弧集中，輸出電流穩定，直流純淨度最高，鐳接效果絕佳。
6. 起弧容易瞬間點火，最優秀的交流鐳接特性、低噪音。
7. 可使用單/三相入力，變頻式省電 40%，並且不會造成電源相位不平衡。