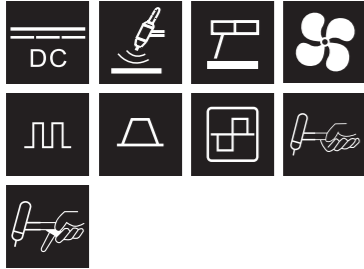




Alpha 系列

逆变式直流脉冲氩弧焊机



Alpha TIG200P



Alpha TIG250P

显示面板



焊接效果图



不锈钢

技术参数	Alpha TIG200P	Alpha TIG250P
额定输入电压(V)	1PH220~240	1PH220~240
电源频率(Hz)	50/60	50/60
额定输入电流(A)	38	50
额定输入功率(KVA)	8.3~9.1	11.4~11.7
额定空载电压(V)	60~66	62~67
额定负载持续率%(40℃)	TIG:35 / MMA:30	TIG:40 / MMA:30
前气时间(S)	0~2	0~2
起始电流(A)	10~200	10~250
上升时间(S)	0~15	0~15
焊接电流(A)	TIG:10~200 / MMA:15~200	TIG:10~250 / MMA:15~250
峰值电流(A)	10~200	10~250
基值电流(A)	10~200	10~250
脉冲宽度(%)	1~99	1~99
脉冲频率(Hz)	0.2~500	0.2~500
下降时间(S)	0~15	0~15
收弧电流(A)	10~200	10~250
延气时间(S)	0~20	0~20
引弧电流	0~200	0~250
推力电流	0~200	0~250
效率(额定条件下)	≥85%	≥85%
绝缘等级	F	F
外壳防护等级	IP21S	IP21S
外形尺寸(mm)	470x185x330	470x185x330
重量(Kg)	10	12



特点及用途:

- 1.采用电流型PWM控制技术,全数字PID运算调节,动态响应速度快,恒流输出,焊接电流稳定。
- 2.IGBT全桥逆变电路,效率高;控制调节性能好,一机多用。
- 3.体积小,重量轻,轻便易携,特别适用于流动性大的场合及高空作业。
- 4.出色的高频引弧,使引弧成功率100%,提高了作业效率。
- 5.设有多种保护功能,焊机可靠性高。
- 6.具有脉冲功能,脉冲频率调节范围宽。
- 7.具有“二步”、“特殊二步”、“四步”、“特殊四步”、“点焊”功能。
- 8.具有专业手工焊功能,其引弧电流和推力电流可分别调节以满足不同焊条焊接性能的需求。
- 9.具有VRD控制功能。
- 10.具有焊条防粘功能。
- 11.可焊接不锈钢、碳钢、铜及具有有色金属,广泛应用五金加工、建筑施工、厨具制造等行业。