

直流脉冲氩弧焊系列

WSM IGBT 全网通系列

逆变式直流脉冲氩弧焊机

特点及用途:

- 1、采用电流型PWM控制技术, 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。
- 3、设有多种保护功能, 焊机可靠性高。
- 4、有手工焊条电弧焊、氩弧焊、脉冲氩弧焊、冷焊四种焊接模式。
- 5、具有电流预置功能。
- 6、能自动适应电网 1P-220VAC/3P-380VAC, 电网适应能力强。
- 7、具有高压起弧和提拉起弧两种方式, 起弧成功率100%。
- 8、焊枪操作模式多样, 有2步、4步、点焊、特殊2步、特殊4步, 切合不同工艺需求。
- 9、具有远控功能, 能接脚踏开关、远程控制盒工作。
- 10、具有简易模式, 可以简化面板操作。
- 11、具有电弧电压实时显示功能, 能随时跟踪电弧高度。
- 12、有检气功能。
- 13、手工焊具有VRD控制功能。
- 14、手工焊具有焊条防粘功能。
- 15、手工焊具有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。
- 16、适用于酸性、碱性、纤维素焊、耐热钢等多种焊条。

WSM-300S

尺寸: 530x250x430mm



技术参数	WSM-300S		WSM-315S		WSM-400S	
	1-220V	3-380V	1-220V	3-380V	1-220V	3-380V
额定输入电压(V)	1-220V	3-380V	1-220V	3-380V	1-220V	3-380V
电源频率(Hz)	50/60		50/60		50/60	
额定输入电流(A)	20(TIG) 30(MMA)	10(TIG) 12(MMA)	20(TIG) 31(MMA)	13(TIG) 17(MMA)	23(TIG) 33(MMA)	15(TIG) 20(MMA)
额定输入功率(KVA)	4.4(TIG) 6.8(MMA)	6.5(TIG) 7.9(MMA)	4.4(TIG) 6.8(MMA)	8.6(TIG) 11.1(MMA)	5.1(TIG) 7.9(MMA)	9.9(TIG) 13.2(MMA)
额定空载电压(V)	77	68	69	70	69	69
额定负载持续率%(40℃)	60	30	100	60	100	60
前气时间(S)	0~0.5		0~0.5		0~0.5	
起始电流(A)	15~160	15~200	15~160	15~250	15~180	15~300
上升时间(S)	0~10		0~10		0~10	
焊接电流(A)	TIG:15~160 MMA:15~160	TIG:15~200 MMA:15~200	TIG:15~160 MMA:15~160	TIG:15~250 MMA:15~250	TIG:15~180 MMA:15~180	TIG:15~300 MMA:15~300
峰值电流(A)	15~160	15~200	15~160	15~250	15~180	15~300
基值电流(A)	15~160	15~200	15~160	15~250	15~180	15~300
脉冲宽度%(冷焊焊接时间ms)	1~99/1~800		1~99/1~800		1~99/1~800	
脉冲频率(Hz)/(冷焊间隔时间s)	0.2~10/0.1~5		0.2~10/0.1~5		0.2~10/0.1~5	
下降时间(S)	0~10		0~10		0~10	
收弧电流(A)	15~160	15~200	15~160	15~250	15~180	15~300
延气时间(S)	1~10		1~10		1~10	
引弧电流(A)(MMA)	0-100		0-100		0-100	
推力电流(A)(MMA)	0-50		0-50		0-50	
引弧时间(S)(MMA)	0.1-5		0.1-5		0.1-5	
效率(额定条件下)	≥85%		≥85%		≥85%	
绝缘等级	F		F		F	
外壳防护等级	IP21S		IP21S		IP21S	
外形尺寸(mm)	530x250x430		530x250x430		530x250x430	
重量(Kg)	15.5		17		17.2	

WSM-315S

尺寸: 530x250x430mm



WSM-400S

尺寸: 530x250x430mm

