

交直流脉冲氩弧焊系列

WSE-SCR系列

晶闸管式交直流脉冲氩弧焊机

特点及用途:

- 1、具有交直流氩弧焊、交直流脉冲氩弧焊、交直流手工普通焊、交直流点焊的使用功能。
- 2、焊接电流最小从5A起，稳弧性能好，可焊接薄、中、厚多种板材。
- 3、交流时可获得垂降外特性，焊接电流波形为迅速过零的方波，有利于焊接电流和电弧稳定。
- 4、可通过调节脉冲电流、脉冲基值时间、雾化区调节，气体滞后关断时间均采用无级调节，满足更高的焊接工艺要求。
- 5、具有焊接电流缓升和衰减功能，有利于收弧时填满弧坑，避免产生裂纹。
- 6、具有脉冲氩弧焊适用于焊接不锈钢、铜、钛、碳钢等材料。
- 7、交流氩弧焊适用于焊接铝、铝合金等材料。



WSE-500

技术参数	WSE-180	WSE-250	WSE-350	WSE-500
额定输入电压(V)	1PH220/380	1PH380	1PH380	1PH380
电源频率(Hz)	50/60	50/60	50/60	50/60
额定输入功率(KVA)	7.8	14	16	28
额定输入电流(A)	31	48	69	112
电流调节范围(A)	10-180	10-250	10-350	20-500
空载电压(V)	AC:64 DC:28	AC:67 DC:28	AC:72 DC:30	AC:72 DC:46
脉冲峰值电流(A)	5-180	5-250	5-350	20-500
脉冲基值电流(A)	5-180	5-250	5-350	5-500
脉冲时间(S)	0.1-1.5	0.1-1.5	0.1-1.5	0.1-1.5
基值时间(S)	0.1-2.5	0.1-2.5	0.1-2.5	0.1-2.5
电流上升时间(S)	0.1-5	0.1-5	0.1-5	0.1-5
电流下降时间(S)	0.1-5	0.1-5	0.1-5	0.1-5
额定负载持续率%(40°C)	30	30	30	30
焊接厚度范围(mm)	0.3-5	0.3-7	0.3-10	0.3-14
绝缘等级	F	F	F	F
外壳防护等级	IP21S	IP21S	IP21S	IP21S
外形尺寸(mm)	765×415×780	765×415×780	810×460×815	850×460×815
重量(Kg)	130.0	150.0	174.0	205.0



WSE-250



WSE-350

