

直流氩弧焊系列

新经典系列

逆变式直流氩弧焊机

特点及用途:

- 1、起弧速度快，效率高，成功率100%。
- 2、焊接速度快，焊接质量好，成型美观，焊缝抗裂性好，变形小。
- 3、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。
- 4、TIG-200/250S有手工焊条电弧焊、氩弧焊两种焊接模式于一体，一机多用，使用方便。
- 5、TIG-200/250S具有推力电流功能：以满足不同焊条焊接性能的需求。

- 6、TIG-200/250S具有内置引弧电流，改善了焊条冷态时的引弧性能。
- 7、TIG-200/250S适用于酸性、碱性焊条。
- 8、TIG系列氩弧焊模式下具有延气可调功能，满足不同焊接方法的需求。
- 9、设有多种保护功能，焊机可靠性高。
- 10、TIG-200/250S能自动适应电网1P-220VAC/1P-380VAC，电网适应能力强。

TIG-200

尺寸: 388x162x318mm



TIG-250S

尺寸: 388x162x318mm



WS-200A

尺寸: 388x162x318mm



TIG-200A

尺寸: 388x162x318mm



技术参数	WS-200A	TIG-200A	TIG-200	TIG-250S	
额定输入电压	AC220V	AC220V	AC220V	AC220V	AC380V
电源频率	50/60Hz	50/60Hz	50/60Hz	50/60Hz	50/60Hz
相数	1	1	1	1	1
额定输入电流	TIG:18A	TIG:24.5A	TIG:24.5A	TIG:20A	TIG:15A
额定输入功率	TIG:3.9KVA	TIG:5.4KVA	TIG:5.4KVA	TIG:4.4KVA	TIG:5.7KVA
额定空载电压	53V	53V	53V	65V	55v
焊接电流(A)	TIG:15~150	TIG:15~170	TIG:15~170	TIG:15~150	TIG:15~170
焊接电压(V)	10.6~16	10.6~16.8	10.6~16.8	10.6~16	10.6~16.8
后气时间(S)	/	1~10	1~10	1~10	1~10
额定负载持续率(40℃)	20%	30%	30%	30%	
绝缘等级	F	F	F	F	
外壳防护等级	IP21S	IP21S	IP21S	IP21S	
电源冷却方式	风冷	风冷	风冷	风冷	
外形尺寸(mm)	388*162*318	388*162*318	388*162*318	388*162*318	
重量(Kg)	6.2	7.1	7.1	7.1	