

# 交直流脉冲氩弧焊系列

## WSE IGBT系列

### 逆变式交直流脉冲氩弧焊机

#### 特点及用途:

- 1、采用电流型PWM控制技术，程序全数字化控制，恒流输出，焊接电流稳定。
- 2、体积小，重量轻，移动方便，功率因数高。
- 3、IGBT高频开关变换，效率高，体积小，重量轻；控制调节性能好，一机多用，使用方便。
- 4、设有多种保护功能，当外部供电异常或焊机超负载持续率使用时，能自动停止焊接并发出报警指示。
- 5、抗电网波动能力强，达到15%（行业要求10%）。
- 6、具有高频自引弧功能，引弧容易。
- 7、具有脉冲焊功能，脉冲频率调节范围宽。

- 8、具有清洗效果调节功能，调节范围宽。
- 9、具有“提前送气”及“滞后关气”的功能。
- 10、机身小巧、结构紧凑，重量轻，移动方便。
- 11、小电流操作时电弧稳定，薄板焊接性能极佳。
- 12、使用范围广，适用于不锈钢、铝、碳钢、合金钢、铜、钛等的焊接。广泛用于石油化工、电力建设、建筑施工、管道安装及一般机械制造等行业。



技术参数	WSE-200	WSE-315
额定输入电压(V)	1PH220	3PH380
电源频率(Hz)	50/60	50/60
额定输入电流(A)	43	19.5
额定输入功率(KVA)	9.5	12.8
外接熔断器(A)	60	32
空载电压(V)	63	64
脉冲频率(Hz)	0.2-500(DC),0.2-20(AC)	0.2-500(DC),0.2-20(AC)
脉冲占空比(%)	1~99	1~99
交流频率(Hz)	20~150	20~150
交流清理宽度(%)	-40~+40	-40~+40
交流清理幅度(%)	-20~+20	-20~+20
焊接电流(A)	10-200	15-315
电流缓升时间(S)	0~15	0~15
电流缓降时间(S)	0~15	0~15
前气时间(S)	0~99.9	0~99.9
滞气时间(S)	0~99.9	0~99.9
额定负载持续率%(40°C)	25	35
效率(额定条件下)	≥0.85	≥0.85
绝缘等级	F	F
外壳防护等级	IP21S	IP21S
外形尺寸(mm)	530×250×500	610×310×600
重量(Kg)	28.0	42.0

