

# 直流脉冲氩弧焊系列

## WSM IGBT系列

### 逆变式直流脉冲氩弧焊机

#### 特点及用途:

- 1、采用PWM+PFM控制技术,恒流输出,焊接电流稳定。
- 2、主变压器采用先进的软磁铁氧体铁芯材料,主要器件采用全进口材料,稳定性高,节省能源。
- 3、IGBT高频软开关变换,效率高,体积小,重量轻。
- 4、控制调节性能好,集氩弧焊、手工焊功能于一身。
- 5、设有多种保护功能,焊机可靠性高。
- 6、出色的高频引弧,使引弧成功率100%,保证作业效率。
- 7、小电流操作时电弧稳定,薄板焊接性能极佳。
- 8、特有脉冲功能,脉冲频率调节范围宽。
- 9、抗电网波动能力强,达到±10%(行业要求±10%)。
- 10、使用范围广,适用于不锈钢、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。

#### 特别说明:

本系列产品具有“简易焊接模式”和“记忆功能”。

#### 主要特点:

采用数字显示电路,所有参数的选择和调节都一目了然,直接使用更方便,能适用多种金属的焊接,适用范围广。



WSM-630



WSM-400



WSM-500

技术参数	WSM-400	WSM-500	WSM-630
额定输入电压(V)	3PH380	3PH380	3PH380
电源频率(Hz)	50/60	50/60	50/60
额定输入电流(A)	27	36	51
额定输入功率(kVA)	17.7	23.7	33.5
外接熔断器(A)	32	40	60
空载电压(V)	80	80	82
脉冲频率(Hz)	0.2-500(DC)	0.2-500(DC)	0.2-500(DC)
脉冲占空比(%)	1-99	1-99	1-99
电流缓升时间(S)	0-15	0-15	0-15
电流缓降时间(S)	0-15	0-15	0-15
前气时间(S)	0~99.9	0~99.9	0~99.9
滞气时间(S)	0~99.9	0~99.9	0~99.9
焊接电流(A)	15~400	15~500	20~630
额定负载持续率%(40℃)	60	60	80
效率	0.85	0.85	0.85
功率因数	0.7-0.9	0.7-0.9	0.7-0.9
焊接厚度范围(mm)	0.3-12	0.3-14	0.3-18
绝缘等级	F	F	F
外壳防护等级	IP21S	IP21S	IP21S
外形尺寸(mm)	595×310×555	595×310×555	750×360×680
重量(kg)	32.0	34.0	54.0