

奥太方波脉冲氩弧焊机 奥太

产品名称	奥太方波脉冲氩弧焊机 奥太
公司名称	四川智阳科技有限责任公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:奥太 型号:WSME-500 控制方式:手动
公司地址	成都市二环路东一段29号
联系电话	13699044663 13008176522

产品详情

品牌	奥太	型号	WSME-500
控制方式	手动	频段	高频
动力形式	高周波	驱动形式	手工
焊接原理	对焊	作用原理	脉冲
作用对象	铝	保护气体类型	氩弧
用途	焊接	电流	直流

功能：交流恒流tig、交流脉冲tig、直流tig、手工焊

广泛应用于石油化工、压力容器、家具、空分、自行车等行业

【性能特点】

布局合理的操作面板，功能丰富、操作方便

焊接参数可精确预置

交流频率，清洁宽度可调，适应不同铝材的焊接

引弧容易、电弧稳定，熔池易控制

ii(a)型机具有同步功能，适用于对弧焊工艺

氩弧焊具有焊枪缺水保护功能，保护焊枪

500、630焊机二次线可加长到50米

具有遥控功能，可遥控焊接电流

【功能拓展】

以前铝及铝合金中厚板采用的焊接工艺是：焊前预热，多层焊，背面清根焊。存在熔透性差，效率低等缺点，为克服这些问题，提出了双面同步对弧焊工艺

双面同步对弧焊

现场施工经验验证了采用双面同步对弧焊工艺时，气孔倾向比清根焊小，效率更高，更适合铝及铝镁合金的焊接。

普通方波焊机两台焊机对弧时，两台焊机的输出电流相位是随机的，会造成化不开熔池，填不进焊丝、焊机断弧、电弧不稳等问题。

为保证对弧焊电弧的稳定性，必须保证输出交流电流的相位同步。两台焊机的电弧互不干扰，保证了电弧的稳定。

双面同步对弧焊如图所示：

ii(a)型机在保留原有焊机所有功能的基础上，增加了两台焊机同步对焊功能。