

方波交直流脉冲氩弧焊机

产品名称	方波交直流脉冲氩弧焊机
公司名称	佛山市奥格焊割设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省佛山市南海区大沥镇城南二路名汇43A号
联系电话	0757-81188204 18924557905

产品详情

奥格-诚信为本，全国发货-现货供应，感谢全国新老客户对奥格公司的关注与信赖!!

----- 铝焊机|铝合金焊机|焊铝机|方波交直流脉冲氩弧焊机

详情请咨询：0757-81188204; 18924550905; QQ: 2542702719 供 应 商：佛山市奥格焊割设备有限公司

网 址：<http://www.augehg.com> 厂家直销 质量可靠 价钱合理

----- 产品介绍： *先进集成电路控制，性能优越，可靠性高

*具有SP值调节功能，用户可以根据需要调整熔池宽窄、深浅变化

*晶闸管控制，稳定性高，可调性强，交直两用TIG焊/脉冲焊/手工焊，真正做到一机多用

*采用可靠性的MTA代替分散性大的KP，性能显著提高

*对不锈钢、紫铜、铝及镁合金焊接性能优秀，适用范围广

*具有起始、焊接、收弧电流，上升、收弧时间分别调节，焊接厚、薄板都具有良好的效果

*充实的脉冲功能极大地提高了焊接品质 *焊缝引弧端及收弧外观完美，品质可靠 *具有波形控制功能，它是使焊接电流在一定时间内对起始电流，电流上升时间，电流下降时间，收弧电流等焊接过程进行一系列有效的控制，从而实现从引弧到收弧均可获得完美的焊接品质

*清洁宽度：铝材焊接中不可缺少的清洁作用对焊缝外观，熔深等焊接品质有重要的影响。

----- 型号 WSE-250P 电源电压 单相380 基值电流范围DC (A) :5-250

峰值电流范围AC (A) :20-250 额定负载持续率 (%) :35 额定交流输范围 (A) :20-250

上升/下降时间 (S) :0.01-5 气体延时 (S) :2-5 弧坑处理 :有/无/反复 清洁宽度 (%) :50-70%

基值时间 (S) :0.05-2.5 峰值时间 (S) :0.03-1.4 重量 (kg) :142 ----- 型号 :

WSE-350P 电源电压 :单相380 基值电流范围DC (A) :5-350 峰值电流范围AC (A) :20-350

额定负载持续率 (%) :35 额定交流输范围 (A) :20-350 20-500 上升/下降时间 (S) :0.01-5

气体延时 (S) :2-5 弧坑处理 :有/无/反复 清洁宽度 (%) :50-70% 基值时间 (S) :0.05-2.5

峰值时间 (S) :0.03-1.4 重量 (kg) :172 ----- 型号:WSE-500P

电源电压:单相380 基值电流范围DC (A) :5-500 峰值电流范围AC (A) :20-500 额定负载持续率 (%) :35

额定交流输范围 (A) :20-500 上升/下降时间 (S) :0.01-5 气体延时 (S) :2-5 弧坑处理 :有/无/反复

清洁宽度 (%) :50-70% 基值时间 (S) :0.05-2.5 峰值时间 (S) :0.03-1.4 重量 (kg) :265

----- 型号 WSE-250P WSE-350P WSE-500P