

# 焊枪 TIG(WP)系列氩弧焊枪 氩弧焊枪 气冷氩弧焊枪

产品名称	焊枪 TIG(WP)系列氩弧焊枪 氩弧焊枪 气冷氩弧焊枪
公司名称	成都泰森电气设备有限公司
价格	面议
规格参数	型号:TIG(WP) 类型:炭弧气刨炬
公司地址	成都金牛高新技术产业园区金泉路5号
联系电话	13882298884

## 产品详情

### 温馨提示

产品图片、属性、价格仅供参考，详情务必来电或旺旺咨询。

未经协商下单者，概不发货。如果给您带来不便还请谅解。谢谢！

-----

wp-18/18f/18p

# 氩弧焊炬使用说明书

## 一、用途

该产品系氩弧焊机配件，辅助氩弧焊机完成焊接工艺。焊炬的作用是夹持钨极、传导电流和输送保护气体。

## 二、注意事项

- 1、焊炬工作电流不大于额定电流。
- 2、使用焊炬时应严格遵循焊机额定负载持续率的要求。
- 3、钢瓶输出压力应在0.1-0.3mpa之间。
- 4、作引弧试验时要模拟焊接过程，焊炬应在引弧板上来回摆动，杜绝在某一点上长时间引弧，以免热辐射烧毁焊炬。
- 5、水冷焊炬，循环水压力0.1-0.2mpa。

## 三、使用方法

- 1、根据焊机容量及气路、电路的特点选择相应的焊炬。

2、根据焊接工艺规范选择钨棒及夹头，并于磨尖机上将钨棒磨出相适应的角度（见附表1、2）。

3、根据下列关系式选择喷嘴：

$$d_n=(2.5-3.5)d_w$$

$d_n$ -喷嘴直径

$d_w$ -钨棒直径

4、将选择好的钨棒、夹头、喷嘴依次装于焊炬上。

5、将焊炬电缆下接头与焊机接头相连。

6、调节好焊接电流，按下焊炬开关开始焊接。

附表1

钨棒直径 (m)	直流 (a)				交流 (a)	
	正接 (电极 -)		反接 (电极 +)		纯钨	钍钨 铈钨
	纯钨	钍钨 铈钨	纯钨	钍钨 铈钨		
0.5	2-20	2-20	\\	\\	2-15	2-70
1.0	10-75	10-75	\\	\\	15-55	15-70
1.6	40-130	60-150	10-20	10-20	45-90	60-125
2.0	75-180	100-200	15-25	15-25	65-125	85-160
2.5	130-230	160-250	17-30	17-30	80-140	120-210

3.2	160-310	225-330	20-35	20-35	150-190	150-250
-----	---------	---------	-------	-------	---------	---------

附表2

钨棒直径 (mm)	尖端直径 (mm)	尖端角度 (°)	电流 (a)	
			恒定电流	脉冲电流
1.0	0.125	12	2-15	2-25
1.0	0.25	20	5-30	5-60
1.6	0.5	25	8-50	8-100
1.6	0.8	30	10-70	10-140
2.4	0.8	35	12-90	12-180
2.4	1.1	45	15-150	15-250
3.2	1.1	60	20-200	20-300
3.2	1.5	90	25-250	25-350

本产品的加工定制是是，型号是TIG(WP)，类型是炭弧气刨炬，品牌是泰森，适用范围是电焊机焊枪接口