

# 上海通用WSE-315-1脉冲氩弧焊机|上海通用晶闸管氩弧焊机

产品名称	上海通用WSE-315-1脉冲氩弧焊机 上海通用晶闸管氩弧焊机
公司名称	济南科新机电设备有限公司
价格	面议
规格参数	品牌: 型号:WSE-315-1WSE-400-1 控制方式:手动
公司地址	济南市槐荫区西外环路新沙小区27号楼3单元402室
联系电话	13854107295 18853130399

## 产品详情

焊丝通过丝轮送进，导电嘴导电，在母材与焊丝之间产生电弧，使焊丝和母材熔化，并用惰性气体氩气保护电弧和熔融金属来进行焊接的。它和钨极氩弧焊的区别：一个是焊丝作电极，并被不断熔化填入熔池，冷凝后形成焊缝；另一个是采用保护气体，随着熔化极氩弧焊的技术应用，保护气体已由单一的氩气发展出多种混合气体的广泛应用，如ar80%+co220%的富氩保护气。通常前者称为mig，后者称为mag。从其操作方式看，目前应用最广的是半自动熔化极氩弧焊和富氩混合气保护焊，其次是自动熔化极氩弧焊。wse-315/400-1

晶闸管控制交直流脉冲氩弧焊机

焊接工艺

交流tig焊、直流tig焊、直流手工电弧焊、交流手工电弧焊

应用领域

广泛应用于锅炉、管道施工、不锈钢安装工程、铝及铝合金制品等行业。

性能与特点

- 1、采用桥式全控晶闸管整流技术，主变可强力抵御磁偏，有效保证交、直流电弧的稳定；
- 2、一机多用的高性能机型，可实现交直流手工焊、交直流氩弧焊、交直流脉冲氩弧焊6大功能；
- 3、优质脉冲焊接功能，可对不同金属、不同板厚、单面焊双面成形，各种接头及带间隙的焊接发挥超

强能力；

4、电弧清理宽度连续可调，可以获得最佳的清理宽度，在交流焊铝时，铝氧化膜清理区清晰可见，熔池流动性好，焊缝成型美观；

5、焊接规范全面可调，有基值电流调整、电流上升、电流下降，收弧等功能；

6、保护功能完善，具有过热保护、水压不足保护等功能，整机可靠性高；

7、使用范围广泛，适合于焊接碳钢、不锈钢、合金钢、紫铜、铝、镁及其合金。

### 技术参数

型号	wse-315-1	wse-400-1
输入电压范围	ac380v ± 10%	ac380v ± 10%
额定功率 (kva)	dc 23.7      ac 28.9	dc 27.4      ac 37.2
额定频率 (hz)	50/60	50/60
额定输出电流 (a)	115	400
焊接基值电流范围 (a)	dc 5-315      ac 20-315	dc 5-400      ac 20-400
额定工作电压	22.6	26
空载电压	27	27
额定负载持续率(%)	dc 35%      ac 30%	dc 30%      ac 25%
延迟断气时间(s)	1-20( 1.6-4.8mm)	1-20( 1.6-4.8mm)
斜上升时间 (s)	0.1-5	0.1-5
斜下降时间 (s)	0.1-5	0.1-5
弧坑处理 (s)	有/无/反复	有/无/反复
电弧点焊时间 (s)	0.2-5	0.2-5
脉冲时间 (s)	0.03-1.4	0.03-1.4
基电流时间 (s)	0.05-2.5	0.05-2.5
外形尺寸 (mm) 长 × 宽 × 高	663 × 463 × 859	663 × 463 × 859
主机重量 (kg)	165	168

### 标准配置

wse-315/400-1

水冷式氩弧焊焊枪 wp-18 315a/400a 1把

2米50mm<sup>2</sup>接地电缆 1根

2.0 钨针 1根

交直流转换把手 1个

本产品的品牌是TAYOR/上海通用，型号是WSE-315-1WSE-400-1，控制方式是手动，焊接原理是弧焊，

焊接材质是低碳钢，频段是高频，保护气体类型是氩气，用途是焊接，负载持续率是60，电流是400，属性是属性值