飞马特等离子焊机弧焊补焊缝焊焊接电源铝不锈钢氩弧气保脉冲

产品名称	飞马特等离子焊机弧焊补焊缝焊焊接电源铝不锈钢氩弧气保脉冲
公司名称	飞马特机器人（上海）有限公司
价格	面议
规格参数	品牌: 型号:Ultima150 作用原理:脉冲
公司地址	上海市浦东新区川沙新镇六灶砖桥工业园区3号A楼
联系电话	86 86 60511156 18621337318

产品详情

ultima 150 参数

额定输出	150a/25v @ 50%
@暂载率	208-460v, 1/3 相
	100a/18v @ 100% 208-460v, 1/3 相575v 3 相带选择模块
输出范围	低.5-15 a
	高5-150a
负载电压	12-25 v
开路电压	60 v dc
输入频率	50/60 hz
流量计	等离子气体.5-3.0 scfh (.25-1.5 lpm)
	保护气体
	5-30 scfh (2.5-15 lpm)
接触器控制	远程输入
电流控制	远程或面板
模拟控制	0-10 volts dc 输入
装运质量	154 lbs/72 kg

输入电压	208	230	208-575 volt 1/3 相380	460	575

				415			
功率	1 ph			8			
(kva)	3 ph			6			
电流(amps)	1 ph	37	34	–	–	–	–
	3 ph	20	19	12	12	11	9

焊枪快速接头：无需使用换枪工具。

操作成本低：相较于自动化tig系统而言，ultima150在价格上更具市场竞争力。等离子焊接通过提高生产率、减少零件浪费、缩短停机时间以及减少电极更换频率，大大降低了使用者的操作成本。

电流范围广：0.5-150 amp 电流范围，性能卓越工，应用范围广。

电弧稳定：直流电弧稳定性一流，重复性超强，焊缝质量绝佳。

重复起弧：引导电弧的使用确保了重复起弧的可靠性，从而减少了零件浪费和返工机率。

多电压输入：208-460vac, 1或3相,50或多或60hz (575v带可选模块)。

装配简单：ultima150为整体式装置，仅需接入输入电源和气体，然后连接焊枪即可。

智能逻辑：可在电压输入有误的情况下避免内部元器件受损。
限流器：确保电源向焊枪输出的电流始终处于安全限值范围以内，防止焊枪受损

电流预览：可显示电流/电压实际值，省去高额测试费。

操作简单：界面简单友好，可轻松进行自动或手动控制。

等离子焊是tig焊的再升级,具有后者无法比及的优势

以下几大• 减少停机时间，提高操作效率。

• 起弧稳定，减少废料。

• 更好的程序控制，焊缝质量高，重复性好。

• 降低对计算机，电话系统及cnc控制器的(噪音)电磁干扰。

简单来讲，等离子焊是gtaw(tig)焊的再升级。等离子焊接采用保护型钨电极(见fig1)，并通过铜制冷却喷嘴传导电弧。保护型电极可防止电极受杂质和污物的侵扰，从而大大延长了电极的使用寿命。稳定的等离子电弧可确保在长达8小时甚至更长的作业时间内始终保持焊缝均匀饱满;而tig自动焊则由于其裸露电极(见fig2)极易受损，导致在1小时甚至更短的作业时间内即会出现电弧不稳定(见fig3)现象。等离子焊接使用引导电弧(见fig4)，可向工件重复输送稳定电弧，而无需反复使用高频电流。ultima150引导弧回路的起弧重复性好，可降低对cnc控制器，电话和计算机系统的高频干扰，而tig焊则较易受到这类问题的困扰。

行业应用

汽车；

家用电器制造；

金属家具制造；

电机制造；

航空/航天；

计算机；

办公设备；

医疗设备；

加工/装配；

本产品的品牌是飞马特，型号是Ultima150，作用原理是脉冲，作用对象是铝，用途是熔接，电流是直流，工作形式是氩弧焊