

# 供应三社交直流氩弧焊机IA-3000TP-C2C 全数字脉冲TIG焊接机

产品名称	供应三社交直流氩弧焊机IA-3000TP-C2C 全数字脉冲TIG焊接机
公司名称	上海岩畅机械设备有限公司
价格	20800.00/台
规格参数	品牌:三社 型号:IA-3000TP 输入电压:380V
公司地址	上海市奉贤区青村镇沿钱公路351号184室
联系电话	021-58220873 13917964685

## 产品详情

上海岩畅机械设备有限公司提供多种型号的【日本三社氩弧焊机】IA-3001TP，厂家直接供货价格优势明显，本公司提供的【日本三社氩弧焊机】IA-3000TP本公司直销三社氩弧焊机，三社气保焊机，日本三社氩弧焊机，日本三社直流氩弧焊机，三社交直流氩弧焊机，顺德三社焊机，三社氩弧焊枪，三社焊机配件齐全，三社焊机上海总公司欢迎新老客户前来洽谈业务。全数字式逆变交·直流脉冲TIG焊接机

数字逆变技术 IGBT控制,轻便耐用,工作频率高,抗外界干扰能力强,全焊接过程可控调节,任一设定脉冲宽度,操作简单,可一键操作

氩弧焊机按照电极的不同分为熔化极氩弧焊机和非熔化极氩弧焊机两种。

### 非熔化极氩弧焊

非熔化极氩弧焊是电弧在非熔化极(通常是钨极)和工件之间燃烧，在焊接电弧周围流过一种不和金属起化学反应的惰性气体(常用氩气)，形成一个保护气罩，使钨极端头，电弧和熔池及已处于高温的金属不与空气接触，能防止氧化和吸收有害气体。从而形成致密的焊接接头，其力学性能非常好。

### SANARG IA 系列

逆变器凭全数码控制、符合多种多样的高速焊接并实现高质量焊接！

使用凸起刻度按钮简单设定各种焊接，一面看LED显示，一面又能简单设定。

1、仅用数字面板和1个凸起刻度按钮就可以全部设定。

- 2、独立设定预流和滞后气流时间。
- 3、独立设定上坡和下坡调整时间。
- 4、独立设定峰值（脉冲）电流、基极电流。
- 5、任意设定脉冲宽度。
- 6、无级调节脉冲频率。
- 7、用凸起刻度按钮就可以设定大至5个记忆条件、即使改变焊接条件、仅仅按一下加（负载）按钮就能唤出适应之设定。
- 8、根据采用高精度恒电流电路就能保持平常所设定的焊接电流。同时通过全数码控制与适应的焊接条件、互起作用之后、实现高质量焊接。
- 9、直流TIG焊接可以焊高质量不锈钢 / 铜 / 镍合金 / 钛 / 低合金钢 / 软钢等。

交流TIG焊接可以焊铝 / 镁。

直流手工焊接可以焊不锈钢 / 高张力钢 / 一般软钢等被焊接覆电弧焊。

机器详细参数：

型号IA-3001TP-C1C

焊接方法交·直流脉冲TIG/手工

输入电压单相AC220V 50/60HZ三相AC380V50/60HZ

功率8.7KVA16.0KVA

输出电流TIG5-200A（DC）TIG5-300A（DC）

10-200A（AC）10-300A（AC）

空载电压66V62V

暂载率20%40%

记忆功能5条程序

冷却方式强制风冷

焊枪开关8芯14芯

重量17公斤27公斤

绝缘等级H

尺寸 180 X 360 X 420mm

210 X 420 X 450mm

## TIG焊脉冲频率调节范围

### 设定范围调整步骤

0.5~20HZ0.1HZ

20~100HZ1.0HZ

100~500HZ5.0HZ

## 数码控制IGBT逆变交/直流TIG焊机IA-3001TPH

### 特长

多功能：交/直流氩弧焊，直流氩弧焊，手工焊。

全数字化，真正做到了精确控制焊接过程的每个参数

采用IGBT功能器件，更是SanRexe公司的阻力产品，从格尔保证了焊机的稳定性能。

双逆变：逆变器频率高，对外界因素影响（如输入电压波动，操作手工的颤抖，工件装配不精确）能以快的速度进行内部调节，保证输出稳定的电流。

独特的复合脉冲功能：焊接大，厚件时，能提高效率降低钨棒的损耗。很实用的功能。

数字技术的应用，对焊接全过程中的参数都可进行调节控制，操作人员得心应手。能焊出完美的焊道。

操作简单，控制面板一幕了然。能做到一键控制所有焊接参数。

采用了接触的逆变技术，节省能源。与晶闸管控制焊机相比，节电达30%左右。

### 型号IA-3000TP-C1C

焊接方法交流/直流TIG/手工焊

额定输入电压三相380/415V

额定频率数50/60HZ共用

输入许可范围AC342~ACA457VF

额定输入16.0KVA

额定输入出电流（TIG/手工焊）300A/300A

额定输出电压（TIG/手工焊）22V/32V

高空载电压57V/62V（380V/415V）

输出电流调整范围 TIGDC5~300A AC10~300A

手工焊DC15~300A AC10~300A

防止电击功能18V+10%/-15%

焊接条件存储有（准许5条件）

焊枪开关插座14芯

适应冷却水焊枪有

输出方面电缆3.5mm<sup>2</sup>

重量30kg

外形尺寸250\*630\*450(mm)

绝缘种类H

脉冲频率数的单位，请求按一下所设定的频率数

设定范围调整单位

0.5-20HZ0.1HZ

20-100HZ1HZ

100-500HZ5HZ

焊接参数调整范围初期设定调整单位焊接方法

手工焊高频TIG提弧TIG

预流一（预点气）0.0-1.0秒0.1秒0.1秒XOO

热电流（热起弧）0-70A20A1A00X

初期电流5-300A30A1AXOO

上升电流0.0-15.0秒1.0秒0.1秒XOO

峰值电流5-300A120A1AXOO

基值电流5-300A80A1A000

点焊时间0.5-5.0秒2.0秒0.1秒XOX

脉冲宽度15-80%50%1%XOO

脉冲频率0.5-500HZ100HZ AXOO

复合脉冲宽度15-85%50%1%X00

复合脉冲频率0.5-10HZ1.0HZ0.1HZX00

AC频率数（交流频率）15-150HZ50HZ1HZ000

清理效果10-65%50%1%000

下降时间0.0-25.0秒3.0秒0.1秒X00

火口电流（收弧电流）5-300A30A1AX00

滞后电流0.0-60.0秒10.0秒0.1秒X00