双电压380660V二氧化碳气体保护焊机

产品名称	双电压380660V二氧化碳气体保护焊机	
公司名称	泰安宝坤电气设备有限公司	
价格	5800.00/台	
规格参数	输入电压:380/660V 电流调节范围:50-500A 重量:35KG	
公司地址	山东泰安市泰山区东部高薪区九星大街261号	
联系电话	86 0538 8505617 15553811877	

产品详情

最新矿用逆变电焊机,采用进口IGBT模块,660v/380v双电压自动调节,三相电输入,安全可靠,本公司有自营工厂,自产自销,价格低,质量好,质保一年,售后有保障。

1、 焊机必须采用标称工作电压的电源,否则将可能导致电焊机的严重损坏,连接电源时,应根据电焊机铭牌的说明选用正确的电源并注意连线的准确,牢固,以确保焊机正常工作。 2、 用户如无特殊要求,我厂将按标准不配置焊接输出线,建议用户根据焊机的容量配置两根合适截面积和长度的焊接输出线(见附表)一根焊接输出线的一端接黑色快速接头,另一端接焊钳,另外一根焊接输出线的一端连接红色快速接头,另一端接地线夹。 3、 主机面板上共有一只显示表,两个指示灯,两个旋钮和三个开关,显示表用来显示焊机输出的电压和电流,具体显示电压还是电流由显示表下的显示转换开关处于"电压"位置或"电流"位置决定。当显示转换开关打至"电压"的位置时,显示表显示焊机的输出电压,反之,则显示焊机的输出电流。 一切准备就绪后,将主机后面的空气开关合上,这时将听到风机旋转的声音,同时,如前面板上的电流旋钮处于最小位置,则显示表显示"000"工作指示灯发光,整机进入待工作状态,调整主机上的电流旋钮处于最小位置,则显示表显示"000"工作指示灯发光,整机进入待工作状态,调整主机上的电流旋钮,可在主机额定电流的范围内设定焊接电流(这时主机显示表上将有电流显示,显示电流与实际焊接电流相同),同时,如需使用碱性焊条或不锈钢焊条,可调整主机面板上的推力旋钮,在"0-9"的范围内设定推力电流。(如不需使用推力电流,请将推力调节旋钮设在最小位置,以免焊接时电流不稳)电流和电流推力均设定好之后,即可进行施焊。

型号 型号	NBC-630A	NBC-500A	NBC-350A
参数 输入电源	380V/660V三相	380V/660V 三相	380V/660V 三相
额定容量 逆变频率 电流调节范围 负载持续率	(5060HZ) 22KVA 20KHZ 0500A 60%	(5060HZ) 20KVA 20KHZ 0400A 60%	(5060HZ) 16KVA 20KHZ 0315A 60%

空载电压 72V 72V 72V 焊条直径(mm) 0.8--5.0 0.8---4.0 0.8---3.2 效率 95% 95% 95% 绝缘等级 F F F 560*273*480 外形尺寸(mm) 620*300*520 560*273*480 重量 36Kg 30Kg 38 Kg