

唐山松下氩弧焊机型号YC-300TSP

产品名称	唐山松下氩弧焊机型号YC-300TSP
公司名称	上海松至机械有限公司
价格	18000.00/台
规格参数	品牌:松下 型号:YC-300TSP 产地:唐山
公司地址	松江区乐都西路825弄89号
联系电话	021-34553533 15800763906

产品详情

产品名称：晶闸管控制直流TIG弧焊电源

产品型号：YC-300TSP

可焊材料：不锈钢、低碳钢、高强钢及Cr-Mo钢、铜

简要说明：广泛应用于石油化工、压力容器、电力建设、不锈钢制品等多种行业

产品特点

- 1、直流脉冲TIG焊/直流TIG焊/直流手工焊三种作业方式。
- 2、独特的恒流控制使外部条件变化时，焊接电流也能保持稳定。
- 3、采用松下独特的IC及晶闸管技术，瞬时引弧率接近100。
- 4、即使高速焊接时，电弧也柔和稳定。
- 5、根据不同用途，可进行“有/无/反复”3种收弧控制。

TSP晶闸管控制直流TIG弧焊电源

广泛应用于石油化工·压力容器·电力建设·不锈钢制品等多种行业

直流脉冲TIG焊接/直流TIG焊接

n 即使在小电流时，引弧成功率也极高

由于采用松下独特的IC及晶闸管技术控制电流，从小电流到大电流，瞬时引弧成功率极高

n 即使在高速焊接时，电弧也柔和稳定，焊缝美观。

由于降低了输出电流的波纹系数，因而电流能保持稳定，所以在焊接速度提高时，焊缝也均匀美观。

n 使用电缆总长20米的焊炬焊接，仍可保证稳定输出。采用独特的恒流控制，即使输入电压，环境温度，弧长及其他外部条件发生变化，焊接电流仍能保持稳定。

n 松下直流脉冲TIG焊的优点：

焊缝外观漂亮整齐

熔透焊均匀整齐

由于熔深均匀，焊接品质优良，无焊接缺陷

在不同板厚的全位置焊接时，更能发挥优势

额定规格

型号： YC-300TSP

控制方式： 晶闸管

额定输入电压 相数： AC380 3相

输入电源频率： 50/60HZ

额定输入容量： 16.5KVA/11.5KW

额定输出电流： 315A

额定输出电压： 22.6V

额定负载持续率： 60%

空载电压： 57V

输出电流范围TIG： 5-315A

输出电压范围TIG： 10.2-22.6A

起始电流·收弧电流：5-315A

电流上升时间： 0.2-10s

电流下降时间： 0.2-10s

提前送气时间： 0.3s

滞后停气时间： 2-23s

电弧点焊时间： 0.5-5s

脉冲频率： 0.5-15HZ

脉冲宽度： 15-85%

收弧电流控制方式： 收弧【有】·【无】·【反复】

引弧方式： 高频引弧

外壳防护等级： IP21S

绝缘等级： H

冷却方式： 强制风冷

外形尺寸： 470 · 560 · 845

重量： 136kg

联系人: 刘经理