

TSP

晶闸管控制直流TIG弧焊电源

直流
TIG
焊接

直流
手弧焊

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



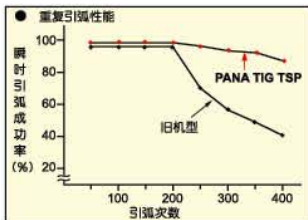
300TSP

高可靠性的
经济机型!

直流脉冲TIG焊接/直流TIG焊接

■ 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。



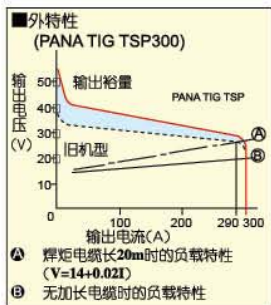
■ 即使在高速焊接时,电弧也柔和稳定,焊缝美观。

由于降低了输出电流的纹波系数,因而电流能保持稳定。所以,即使在焊接速度很高时,焊缝也均匀美观。



■ 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。



■ 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	-	AC380V 3相
输入电源频率	Hz	50 / 60
额定输入容量	kVA/kW	16.5/11.5
额定输出电流	A	315
额定输出电压	V	22.6
额定负载持续率	%	60
空载电压	V	57
输出电流范围	TIG A	5~315
	手弧焊 A	5~315
输出电压范围	TIG V	10.2~22.6
	手弧焊 V	20.2~32.6
起始电流、收弧电流	A	5~315
电流上升时间	s	0.2~10
电流下降时间	s	0.2~10
提前送气时间	s	0.3
滞后停气时间	s	2~23
电弧点焊时间	s	0.5~5
脉冲频率	Hz	0.5~15
脉冲宽度	%	15~85
收弧电流控制方式	-	收弧[有]、[无]、[反复]三种控制方式
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(W x D x H)	mm	470 x 560 x 845
重量	kg	136

面向用户的周到的功能设计



(1) 起始电流控制

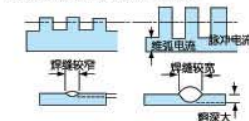
防止薄板焊接时的烧穿,也可用于确认引弧点。

(2) 上升时间控制

调节这一时间,可以改善起弧处的焊缝质量。

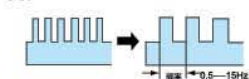
(3) 脉冲电流控制

能够随意选择脉冲电流。



(4) 脉冲频率控制

可以改变焊缝波纹的数目及焊缝宽度。



(5) 焊接电流控制

电流范围5A~315A,适合焊接的板厚范围很大。

(6) 下降时间控制

通过调节焊接电流下降时间,可获得平滑完善的收弧焊缝。

(7) 收弧电流控制

可防止弧坑及焊接裂纹。

(8) 滞后停气时间控制

用于防止焊缝收弧端的氧化。

(9) 要据不同用途,可进行三种收弧电流控制。

(收弧控制 [有] [无] [重复])

(10) 可以进行电弧点焊

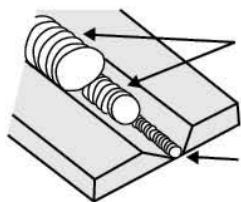
(点焊喷嘴、接头等需另购)。

(11) 脉冲宽度

可调节脉冲宽度,调节范围15~85%。

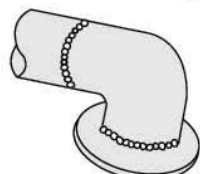
直流手弧焊

■ 焊接低碳钢、不锈钢、高强钢及Cr-Mo钢等,可获得优质焊缝。

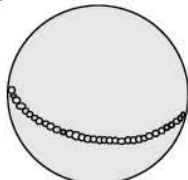


第二层以上...用直流手弧焊,提高了效率。
第一层...采用TIG打底,焊道均匀。

<施工实例>



机械设备



压力容器