

# 變頻式交 / 直流脈波氬鎢機

## INVERTER AC / DC PULSED TIG WELDER



最佳直流氬鎢/交流氬鎢弧性

台灣精品

### 基本規格

品名 Model(註 2)	T-210ADP	T-310ADP	T-410ADP	T-510ADP
輸入電壓相數 Input Voltage (註 1)	AC220V、1Ø/3Ø 50HZ、60HZ	AC220V、1Ø/3Ø 50HZ、60HZ	AC220V、1Ø/3Ø 50HZ、60HZ	AC220V、1Ø/3Ø 50HZ、60HZ
定格入力 Rated Input	7 KVA	12 KVA	15 KVA	18 KVA
最高負荷電壓 Q.C.V	65V	70V	70V	80V
初期電流 Start Current	直流 4-200A 交流 10-200A	直流 4-300A 交流 10-300A	直流 4-400A 交流 10-400A	直流 4-500A 交流 20-500A
熔接電流 Welding Current				
收弧電流 Crater Filler Current				
脈波電流 Pulse Current	0.1-5sec	0.1-5sec	0.1-5sec	0.1-5sec
上昇時間 Up Slope Time				
下降時間 Down Slope Time	0.2-10sec	0.2-10sec	0.2-10sec	0.2-10sec
脈波頻率 Pulse Freq.	Low 0.5-25HZ Mid 10-500HZ	Low 0.5-25HZ Mid 10-500HZ	Low 0.5-25HZ Mid 10-500HZ	Low 0.5-25HZ Mid 10-500HZ
使用率 Duty Cycle	40%	60%	60%	60%
氣體後流 Gas Post-flow Time	3-30Sec	2-23 Sec	2-23 Sec	2-23 Sec
收弧電弧選擇 Crater Control	On/Off/Repeat	On/Off/Repeat	On/Off/Repeat	On/Off/Repeat
外型尺寸(長×寬×高) Dimension (L×W×H mm)	560 × 395 × 760	560 × 395 × 760	560 × 395 × 760	560 × 392 × 720
機體重量 Weight	35 KG	60 KG	70 KG	100KG

註 1：AC380V / AC415V / AC440V 輸入高電壓接受訂製。

註 2：同等日本 Pana 與 OTC 機弧性，選配自動化 NC 介面與自動台連結。設計總監:曾銘智先生。  
交流頻率調整 50HZ-200HZ 選配。

### 機器特點

1. 四種鎢接法:直流電鎢/直流氬鎢/交流氬鎢/交直流混合(MIX)氬鎢。
2. 採用 IGBT 大型功率晶體高頻設計，無噪音，低故障率。可發電機使用。
3. 完整氬鎢功能，可依操作習慣及工作需要選擇及設定。
4. 電弧集中，輸出電流穩定，直流氬鎢純淨度最高。交流氬鎢方波輸出，電流密度高，滲透力強。
5. 起弧容易瞬間點火。交流混合鎢(MIX TIG)提升鎢接速度，鎢道更晶亮。
6. 優秀的變頻式交直流氬鎢機具交直流滲透性高的熱效率，配合交流時清潔氧化膜作用，對鋁合金的鎢接，取得革命性的效果，速度快、滲透深，指向性良好。應用直流轉換為交流，電擊棒可保持尖端處不變形，減少消耗並提高電流密度。交流清潔幅確實廣範圍的調整。交流使用中無須使用高週波補助點火，所以雜訊的干擾最小。鋁薄板、厚板鎢接都很優秀。
7. 可使用單相/三相入力，比 SCR 控制式省電 40%，並且不會造成電源相位不平衡。