

變頻式交 / 直流氬鎢機 INVERTER AC / DC TIG WELDER



基本規格

★ 最佳直流氬鎢/交流氬鎢弧性

品名 Model(註 3)	T-200AD	T-300AD	T-400AD	T-500AD
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	AC220V1Ø/3Ø 50HZ、60HZ
定格入力 Rated Input	7 KVA	12 KVA	15KVA	18 KVA
最高負荷電壓 Q.C.V	65V	70V	70V	80V
初期電流 Start Current	直流 5-200A 交流 10-200A	直流 5-300A 交流 10-300A	直流 5-400A 交流 10-400A	直流 7-500A 交流 20-500A
熔接電流 Welding Current (註 2)				
收弧電流 Crater Filler Current				
下降時間 Down Slope Time	0.2-10sec	0.2-10sec	0.2-10sec	0.2-10sec
使用率 Duty Cycle	40%	60%	60%	60%
氣體後流 Gas Post-flow Time	2-23Sec	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	70KG	100KG

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

註 2：可搭配腳踏開關(選配)，面板限制上限電流。

註 3：同等日本 Pana 與 OTC 機弧性。

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. 簡化功能，易解，易操作，可搭配腳踏開關。
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。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。



WEL & CUT CO., LTD

SINCE 1976 鎢切領導品牌

DISTRIBUTOR

2014年04月