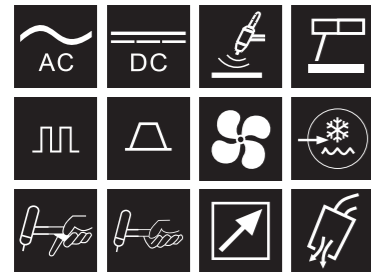




# Alpha WSE 系列

## 逆变式交直流脉冲氩弧焊机

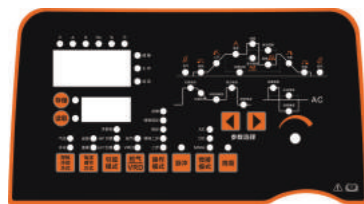


WSE200

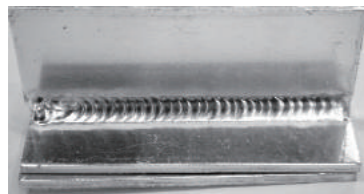


WSE315

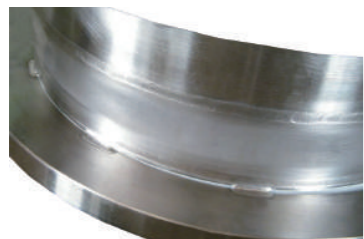
显示面板



焊接效果图



铝合金



不锈钢

技术参数	WSE200	WSE315
额定输入电压(V)	1PH220V	3PH380V
电源频率(Hz)	50/60	50/60
额定输入电流(A)	43	13
额定输入功率(KVA)	9.4	4.9
空载电压(V)	60	67
脉冲频率(Hz)	0.2-500(DC) 0.2-20(AC)	0.2-500(DC) 0.2-20(AC)
脉冲占空比(%)	1-99	1-99
交流频率(Hz)	20-150	20-150
交流清理宽度(%)	-40~+40	-40~+40
交流清理幅度(%)	-20~+20	-20~+20
焊接电流(A)	10-200	15-315
电流缓升时间(S)	0-15	0-15
电流缓降时间(S)	0-15	0-15
前气时间(S)	0-99.9	0-99.9
滞气时间(S)	0-99.9	0-99.9
额定负载持续率(%) (40°C)	DC-TIG 20 AC-TIG 25 MMA 15	35
效率(额定条件下)	≥0.85	≥0.85
绝缘等级	F	F
外壳防护等级	IP23S	IP23S
外型尺寸(mm)	550×260×500	715×330×930
重量(kg)	26	55



### 特点及用途:

- 1、采用电流型PWM控制技术,全数字PID运算调节,动态响应速度快,恒流输出,焊接电流稳定。
  - 2、IGBT模块软开关全桥逆变电路,效率高;控制调节性能好,一机多用,使用方便。
  - 3、体积小,重量轻,移动方便,功率因数高。
  - 4、设有多种保护功能,当外部供电异常或焊机超负载持续率使用时,能自动停止焊接并发出报警指示。
  - 5、抗电网波动能力强,达到15%(行业要求10%)。
  - 6、出色的高频引弧,使引弧成功率接近100%,提高了作业效率。
  - 7、具有脉冲功能,脉冲频率调节范围宽。
  - 8、具有清理效果调节功能,调节范围宽。
  - 9、具有“提前送气”及“滞后关气”的功能。
  - 10、具有“二次”、“四次”、“反复”、“点焊”等功能。
  - 11、具有参数储存功能,记录客户使用要求,可存储30套作业。
  - 12、具有冷却系统的智能控制。
  - 13、具有远控功能,以方便远距离焊接时电流的适时调节。
  - 14、具有手工焊功能,其引弧电流和推力电流可分别调节以满足不同焊条焊接性能的需求。
  - 15、小电流操作时电弧稳定,薄板焊接性能极佳。
  - 16、使用范围广,适用于不锈钢、铝、碳钢、合金钢、铜、钛等的焊接。广泛用于石油化工、电力建设、建筑施工、管道安装及一般机械制造等行业。
- ★特别说明:本系列产品具有“简易焊接模式”