

松下焊机，松下电焊机，唐山松下焊机，松下氩弧焊机，松下直流氩弧焊机，松下晶闸管氩弧焊机，唐山松下脉冲氩弧焊机，松下钨极氩弧焊机，松下 TIG 焊机，松下不锈钢氩弧焊机，Panasonic 氩弧焊机，松下氩弧焊机价格厂家

松下直流氩弧焊机 YC-300TSP

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

- 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。
- 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：	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

松下焊机上海总公司欢迎新老客户前来洽谈业务

本公司专业代理销售松下焊机全系列，并提供销售、安装、并提供售前、售中、售后一条龙服务，我们以优惠的价格及真诚的服务期待您的垂询！

联系人：霍明辉（经理）

电话：021-60529178 手机：18201968831

传真：021-57767223

QQ：714388887