

MINI

晶闸管控制直流TIG弧焊电源

单相220V、手弧焊兼用式
特别适合仪器仪表、医药
机械、装潢等领域



MINI150

直流
TIG
焊接

直流
手弧焊

高可靠性、轻便实用的
经济机型！

■ IC+晶闸管控制，TIG焊接性能出色

■ 引弧及电弧稳定性良好，使较困难的薄板焊接作业容易化、高品质化，最适合固定焊接、小件焊接。

适合 不锈钢(0.5~3mm)、钢(0.5~5mm)、铜、低碳钢的焊接

■ 采用高频引弧

避免钨极与工件接触时对焊缝的污染

■ 收弧控制切换

收弧控制(有)
很容易地实现漂亮的收弧处理



收弧控制(无)
最适合固定焊接



■ 直流手弧焊

可进行低碳钢、不锈钢、高强度钢等的焊接，可用焊条直径到 $\varnothing 4\text{mm}$

■ 单相220V，小型化设计

同小型交流机一样使用单相220V电源即可，而且功能更多，适用更广

■ 内设热保护装置

因过载使用等使温度异常上升时，焊接停止，指示灯亮

■ 额定规格

型 号		YC-150TM	
控制方式	-	晶闸管	
额定输入电压 相数	-	AC220V 单相	
输入电源频率	Hz	50/60	
额定输入容量	kVA / kW	11/7.5	
额定输出电流	A	150	
额定输出电压	V	16	
额定负载持续率	%	20	
输出电流	TIG	A	8~150
	手弧焊	A	8~150
输出电压	TIG	V	10.3~16
	手弧焊	V	20.3~26
收弧电流	A	8~150	
提前送气时间	s	0.5	
滞后停气时间	s	2~15	
收弧电流控制方式	-	收弧[有]、[无]两种控制方式	
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	300 x 490 x 520	
重量	kg	65	

200BL1

IGBT控制直流TIG弧焊电源

小型轻量
最适合外出施工作业



200BL1

直流
TIG
焊接

直流
手弧焊



■ IGBT(绝缘栅双极型晶体管)逆变器使电弧非常稳定

■ 钨极氩弧焊/直流手弧焊兼用

■ 具有收弧电流控制功能

■ 出色的高频引弧提高了作业效率

■ 输入电压允许波动范围为 $\pm 20\%$ ，使200BL更胜一筹

■ 广泛应用于仪器仪表、装潢、日用五金、小型零部件、维修等行业

■ 额定规格

型 号		YC-200BL	
控制方式	-	IGBT逆变	
额定输入电压 相数	-	AC220V 单相	
输入电源频率	Hz	50/60	
额定输入容量	kVA / kW	7.5/4.5	
额定输出电流	A	200	
额定输出电压	V	18	
额定负载持续率	%	20	
输出电流范围	TIG	A	5~200
	手弧焊	A	5~160
输出电压范围	TIG	V	10.2~18
	手弧焊	V	20.2~26.4
收弧电流范围	A	5~200	
收弧电压范围	V	10.2~18	
提前送气时间	s	0.2	
滞后停气时间	s	5	
收弧电流控制方式	-	收弧[有]、[无]两种控制方式	
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	150 x 345 x 235	
重量	kg	10	