



高效節能IGBT逆變雙脈衝鋁合金焊接機



焊接節能穩定

採用 IGBT 逆變雙脈衝技術與軟開關控制，具備高效節能、焊接穩定、變形小等優點，能完美維持材料的機械性能。具備火花小、起弧快、焊後處理少及周邊零件受損低等特性，可針對鋁合金車身及多種材質車身進行快速、輕鬆且高品質的焊接。



焊
接
節
能
穩
定

選購

鋁合金焊線



鋼材焊線



銅合金焊線



鋁焊槍



多功能焊槍



拉絲槍



15AK
焊線
Φ0.8-1.2mm

15AK 24AK 36AK
焊線
Φ0.6-1.2mm

功率 250A
焊線
Φ0.6-0.8mm

焊接材料 Welding material

焊接方式 Welding mode

焊絲直徑 Wire diameter

焊接參數 Welding parameters



採用工業化設計，操作人員只要選擇不同的焊接材質與厚度，設備就會自動配對參數；並搭載國際領先的 DSP 晶片控制。具備焊接參數自動記憶功能，讓操作人員不用重新設定就能直接儲存，省時又安全。

技術規格	
 輸入電壓 $\pm 10\%$	AC400 or 230V
 額定輸入功率	8KVA
 額定輸入電流	11A/25A
 Min- Max	35A/15.7V-260A/26V
暫載率	200A/100%-260A/65%
輸出空載電壓	50V
效率	$\geq 90\%$
功率因數	≥ 0.95
絕緣等級	F
鋼材焊線直徑	$\Phi 0.6-1.2\text{mm}$
鋁合金焊線直徑	$\Phi 1.0-1.2\text{mm}$
銅合金焊線直徑	$\Phi 0.6-1.2\text{mm}$
送絲裝置	 四輪驅動
 cm	106x50x113cm
 kg	85kg