

WP5

晶闸管控制交、直流TIG弧焊电源

功能众多，用途广泛
可焊接多种金属材料！



交流
TIG
焊接

交流
手弧焊

直流
TIG
焊接

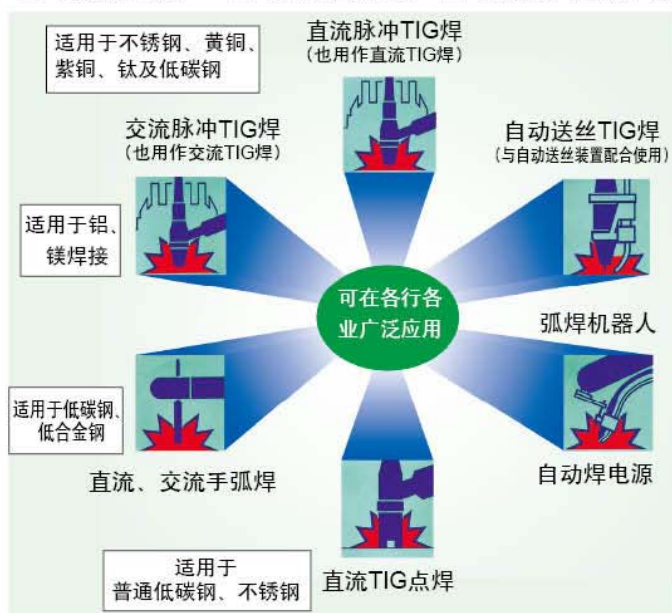
直流
手弧焊

交流TIG焊接的
经典机型！

300WP5

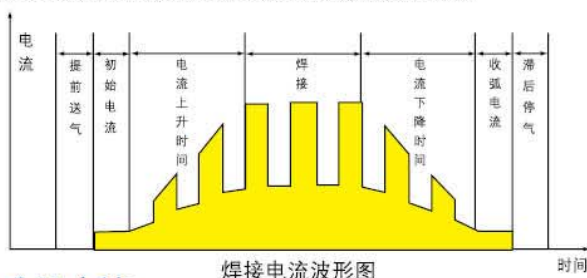
WP5富含9项功能

- 直流脉冲TIG焊
- 直流TIG焊
- 直流手弧焊
- 交流脉冲TIG焊
- 交流TIG焊
- 交流手弧焊
- 直流TIG点焊
- 自动填丝TIG焊
- 机器人、自动焊电源



脉冲波形控制

WP5焊机的波形控制功能，使焊接电流在一定间隔内按下图所示的形状变化。通过对提前送气、初始电流调整、电流上升、电流下降及收弧处理等焊接过程进行一系列有效的控制，从而实现从引弧到收弧均可获得完美的焊接品质。



交流方波

新型WP5焊机采用先进的摆动电抗器控制，可实现稳定的交流方波输出，极大提高了电弧的稳定性，从而满足高品质的焊接要求。

清洁宽度调节范围宽广

WP5焊机可以根据材质、焊缝形状，任意调节清洁宽度，大电流焊接时有效降低钨极损耗，实现铝材的高品质焊接。



额定规格

型号	YC-300WP	
控制方式	晶闸管	
额定输入电压 相数	AC380V 单相	
输入电源频率	Hz	50/60
额定输入容量	kVA/kW	20/13.3
额定输出电流	A	315
额定输出电压	V	22.6
额定负载持续率	%	35
空载电压(直流)	V	70
空载电压(交流)	V	76
直流输出 电流范围	TIG	A 5~315
	手弧焊	A 5~315
直流输出 电压范围	TIG	V 10.2~22.6
	手弧焊	V 20.2~32.6
交流输出 电流范围	TIG	A 20~315
	手弧焊	A 20~315
交流输出 电压范围	TIG	V 10.8~22.6
	手弧焊	V 20.8~32.6
起始电流 脉冲电流 收弧电流	直流TIG	A 5~315
	交流TIG	A 20~315
电流上升时间	s	0或0.1~6
电流下降时间	s	0或0.2~10
提前送气时间	s	0.3
滞后停气时间	s	5~25
电弧点焊时间	s	0.5~5
清洁宽度调整	-	交流TIG
清洁宽度	%	37~50
脉冲频率	Hz	0.5~10
收弧电流控制方式	-	收弧[有]、[无]、[反复]三种控制方式
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	465 x 617 x 846
重量	kg	193
遥控器	-	YC-304URW(电缆长4m)

丰富的功能及完美的品质得以满足用户各种需求

- 薄板焊接，尽显威力
- 焊缝熔深均匀，可靠性好
- 不同板厚、异种金属及端接焊接质量优良
- 填充焊丝易于送进，实现高速高效焊接
- 管与厚板的对焊，品质卓越
- 焊缝引弧端及收弧端外观完美，品质可靠
- 冷却水流量检测电路
- 配有节电电路
- 多种改进型设计
- 符合IP21S要求的新型机壳设计
- 热继电器保护功能，防止过热引起的故障
- 新型电抗器大幅度降低了工作时的电磁噪声

面向用户、精心设计

- 有各种焊接工作的接线端子(机器人、自动焊机配接使用非常方便)
- 异常中止信号
如果拆下短路线，则焊枪开关电路立即断开
- 电流检测信号
可用于控制机器人、自动焊机、自动TIG送丝装置
- 脉冲同步信号
用于填充焊丝脉冲送进控制