

DT-301

“
100KHz PWM Inverter
全功能控制面板
”

適用範圍

工業設備製造、橋梁建築業、航太工程
不鏽鋼加工業、汽車製造業、管道製造業

功能特點

- 1.雙並聯同步輸出，100kHz高頻電弧更集中穩定，點焊快速、熔深一致。
- 2.高頻高效節能控制，可在更低電流下完成焊接，節能效果更有感。
- 3.中型300A輕量化設計，60%使用率，外出施作可靠又穩定。
- 4.全功能控制面板，具全電流預顯調節，搭載電壓 / 電流預顯切換功能，符合工地工安檢查要求，並能精準掌握焊接狀態。
- 5.內建特殊焊接控制模式，可用單段操作完成複雜的自動熔坑收尾。
- 6.具過溫、過流、過電壓等多重保護機制，提高安全性與設備壽命。
- 7.內置 200VAC 電源輸入選項，於低電壓環境仍可保持穩定輸出。
- 8.可選購 PLC 通訊板，完美整合人機介面與自動控制系統。



規格說明

額定電壓和相數	V	220V, 1/3Φ	氣體預送時間	Sec	0.2~5
		380/415V, 3Φ	延遲送氣時間	Sec	2~20
電壓變動範圍	%	±15%	脈波電流	A	5~300
額定頻率	Hz	50&60	脈波頻率	Hz	High: 1.3~500
額定輸入	KVA	11.78			Middle: 1.2~45
	KW	8.25			Low: 0.3~13
額定出力	V	TIG: 22	脈波時間比率	%	1~99
		STICK: 26	使用率	-	300A / 60%
	A	TIG: 300			232A / 100%
		STICK: 150	水冷控制	-	✓
額定輸出電流範圍	A	TIG: 5~300	清潔弧	-	-
		STICK: 5~150	氣體點檢	-	✓
效率	%	80	焊接控制	-	Crater / Repeat Spot / Special 2T
空載電壓	V	110±10	絕緣等級	-	H
電流緩升時間	Sec	0.1~10	防護等級	-	IP21S
電流緩降時間	Sec	0.1~10	外型尺寸(W*D*H)	mm	260*595*505
點焊時間	Sec	0.2~10	重量	kg	27.5

