

AT-350

適用範圍

工業設備製造、鋁合金加工業
鈹金加工業、管道製造業
船舶修造業

功能特點

方便攜帶外出作業 逆變設計高效節能
過溫過載保護機制 操作簡單容易上手
內置多種可調弧性 完整焊接時序控制
具交流頻率可調功能 完善之PLC控制接點
具特殊2T焊接功能 脈波頻率提升為3段切換
電流調整可支援0-10V外部控制



規格說明

額定電壓和相數	V	220 V, 1/3Φ	氣體預送時間	Sec	0.2~5
		380/415 V, 3Φ	延遲送氣時間	Sec	2~15
電壓變動範圍	%	±15%	脈波電流	A	10~350
額定頻率	HZ	50&60	脈波頻率	HZ	High: 7.5~500
額定入力	KVA	13.9			Middle: 13~47
	KW	9.98			Low: 0.4~27
額定出力	V	TIG: 24	脈波時間比率	%	1~99
		STICK: 30	使用率	-	350A / 50%
	A	TIG: 350			250A / 100%
		STICK: 250	水冷控制	-	✓
額定輸出電流範圍	A	TIG: 10~350	清潔弧	%	20~80
		STICK: 10~250	氣體點檢	-	✓
效率	%	84	焊接控制	-	Crater / Repeat
空載電壓	V	70DC / 95AC	絕緣等級	-	H
電流緩升時間	Sec	0.2~10	防護等級	-	IP21S
電流緩降時間	Sec	0.2~10	外型尺寸(W*D*H)	mm	300*730*570
點焊時間	Sec	0.2~10	重量	kg	56

