

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
 電流調整可支援0-10V外部控制
 脈波頻率提升為3段切換
 具特殊2T焊接功能



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 | 2.0~20(±25%) |
| 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: 1.3~500 |
| 額定入力 | KVA | 13.9 | | | Middle: 1.2~45 |
| | KW | 9.98 | Low: 0.3~13 | | |
| 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 | % | 20~50 |
| | | STICK: 10~250 | 氣體點檢 | - | ✓ |
| 效率 | % | 84 | 焊接控制 | - | Crater/ Repeat/ Special 2T |
| 空載電壓 | Vdc | 70DC / -65AC | 絕緣等級 | - | H |
| 電流緩升時間 | Sec | 0.1(±20%)~10(±20%) | 防護等級 | - | IP21S |
| 電流緩降時間 | Sec | 0.1(±20%)~10(±20%) | 外型尺寸(W*D*H) | mm | 300*730*570 |
| 點焊時間 | Sec | 0.2~10 | 重量 | kg | 56.6 |

