# 全功能交直流氬焊機

## 高效率　高品質

# BP-360

功能簡介:

*熔接條件【無】【點焊】【有】【反復】

*熔接電流控制【緩升】【緩降】【脈波】

*清潔幅 ：窄 (電弧較集中，較易滲透)

寬 (電弧範圍大，表面熔接)

*交流頻率 ：慢(電弧範圍大)

快(電弧較集中)

*交流電焊 (有電擊防止裝置)

*直流電焊 (有電擊防止裝置)

*交直流混合TIG

1.交流時 : 一般的熔接表面滲透

2.交直流混合時 : 滲透率較高

*瞬間起弧的 SUPER START 功能 :

適合預先點焊熔接物使用

另可訂製輸入電源380V與440V

## 專業焊接切割設備製造設計

今成企業有限公司
www.jc-power.com.tw
台北縣新莊市中正路46巷7號
TEL:02-29971506;29910614
FAX:02-89927472
E-Mail:service@jc-power.com.tw

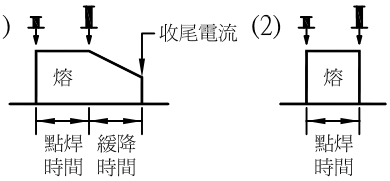
# 規格表:

| 型號 | | BP-360 | |
|---|---|---|---|
| 入力電壓 | | 220V±10% 50/60Hz | |
| 入力相數 | | 單相 | 三相 |
| 定格入力 | | 10KVA | 18KVA |
| 定格使用率 | | 100% | 40% |
| 直流出力電流 | TIG | 5~200A | 5~360A |
| | 電焊 | 5~200A | 5~300A |
| 交流出力電流 | TIG | 10~200A | 10~360A |
| | 電焊 | 10~200A | 10~300A |
| 直流出力電壓 | TIG | 16~20V | |
| | 電焊 | 20~30V | |
| 交流出力電壓 | TIG | 16~22V | |
| | 電焊 | 20~30V | |
| 最高無負荷電壓 | 有電擊防止 | 10V | |
| | 無電擊防止 | 73V | |
| 電擊防止裝置 | | 有;無(內選) | |
| 初期電流範圍 | | 5~360A | |
| 熔接電流範圍 | | 5~360A | |
| 脈波電流範圍 | | 5~360A | |
| 收尾電流範圍 | | 5~360A | |
| 電流緩升時間 | | 0.1~5秒 | |
| 電流緩降時間 | | 0.2~10秒 | |
| TIG 點焊時間 | | 0.2~5秒 | |
| 氬氣預吹時間 | | 0.1~2秒 | |
| 氬氣後吹時間 | | 2~20秒 | |
| 脈波週波數 | | 0.5~500Hz | |
| 脈波幅 | | 20~80% | |
| 氬焊制御 | | 點焊;無;有;反復 | |
| 遠隔控制 | | 選用 | |
| 焊槍冷卻方式 | | 空冷;水冷 | |
| 尺寸 (長x寬x高) | | 530x370x620(mm) | |
| 重量 | | 43(Kg) | |

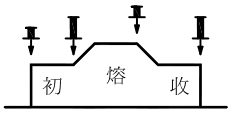
# 全功能電流控制選擇:

## ◆熔接條件【無】、【點焊】【有】、【反復】

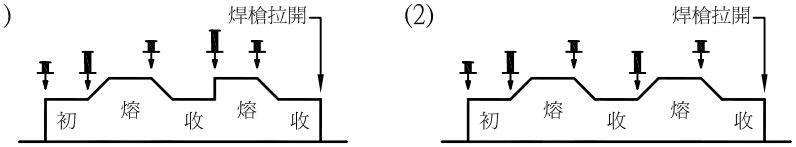
【點焊】有兩種模式(附內選)

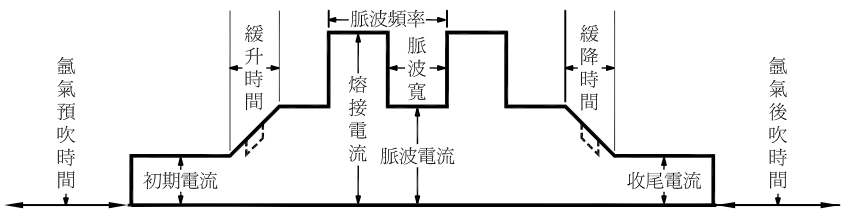



【有】 :焊槍開關按下 :焊槍開關放開




【反復】有兩種模式(附內選)




## ◆熔接電流控制【緩升】、【緩降】【脈波】