

全功能交直流氬焊機 高效率 高品質 BP-550



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

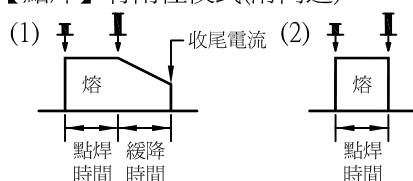
規格表：

型 號	BP-550	
入 力 電 壓	220V±10% 50/60Hz	
入 力 相 數	單相	三相
定 格 入 力	13.5KVA	25KVA
定 格 使 用 率	100%	40%
直 流 出力電流	TIG	5~300A
	電焊	5~550A
交 流 出力電流	TIG	5~250A
	電焊	5~450A
直 流 出力電壓	TIG	16~25V
	電焊	20~37V
交 流 出力電壓	TIG	16~27V
	電焊	20~38V
最高無 負荷電壓	有電擊防止	10V
	無電擊防止	80V
電 擊 防 止 裝 置	有;無(內選)	
初 期 電 流 範 圍	5~550A	
熔 接 電 流 範 圍	5~550A	
脈 波 電 流 範 圍	5~550A	
收 尾 電 流 範 圍	5~550A	
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×寬×高)	630×400×750(mm)	
重 量	75(Kg)	

全功能電流控制選擇：

◆熔接條件【無】、【點焊】 【有】、【反復】

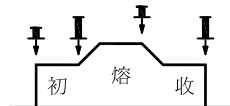
【點焊】有兩種模式(附內選)



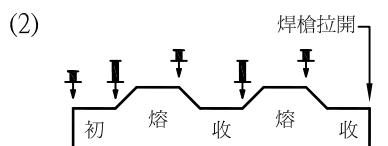
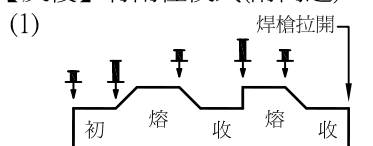
【有】

■: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】

