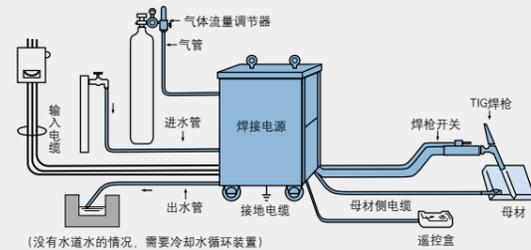


● 连接图

此颜色为标准构成品



■ 电源设备容量和电缆规格

| 项目 | 型号 | AVP-300 |
|-------|-----------------|-----------------------|
| 输入电压 | V | 3相, 380V±10%, 50/60Hz |
| 设备容量 | KVA | 13.2 以上 |
| 保险丝容量 | A | 50 |
| 输入电缆 | mm ² | 8以上 |
| 母材侧电缆 | mm ² | 35以上 |
| 接地电缆 | mm ² | 14以上 |

● 技术规格和标准配件

| 焊接机名称 | | INVERTER ACCUTIG 300P | |
|--------------------|------------------|--|------------------------|
| 焊接电源 | | AVP-300 | |
| 技术规格 | | | |
| 输入电压 | V | 3相, 380V±10%, 50/60Hz | |
| 额定输入容量 | KVA | 13.2 | |
| 额定输出电流 | TIG | A | 300 |
| | 直流手弧焊 | A | 250 |
| 额定负载持续率 | % | 40 | |
| 输出电流范围 | 交流TIG | | 10~300 |
| | 直流TIG | A | 4~300 |
| | 直流手弧焊 | | 10~250 |
| 额定负载电压 | 交流TIG | V | 22 |
| | 直流TIG | V | 20 |
| | 直流手弧焊 | V | 30 |
| 额定空载电压 | V | 58 | |
| 交流输出电流范围 | 种类 | 刚硬 | 20~300 |
| | | 标准 | 10~300 |
| 交直流混合输出电流范围 | 种类 | 刚硬 | 10~200 |
| | | 标准 | 20~300 |
| | | 柔软 | 10~300 |
| 初始电流/收弧电流 (TIG) | 种类 | 刚硬 | 10~300 |
| | | 标准 | 10~200 |
| | | 柔软 | 4~300 |
| 时间控制参数 | 提前送气时间 | 秒 | 0.3/0.6 (在线路板上切换) |
| | 电流上升时间 | 秒 | 0.1~5 |
| | 脉冲频率 | Hz | 低频: 0.5~15, 中频: 10~500 |
| | 脉冲宽度范围 | % | 15~85 (在线路板上调节) |
| | 交直流切换频率 | Hz | 0.5~20 (在直流混合(TIG)) |
| | 电流下降时间 | 秒 | 0.1~5 |
| | 滞后送气时间 | 秒 | 3~20 |
| 电弧点焊定时器 | 秒 | 0.2~5 | |
| 阴极清理宽度 | 通过调整电极正半波时间比率来调节 | | |
| TIG焊接起弧方式 | 高频高压 | | |
| 收弧控制选择 | 有, 无, 反复切换方式 | | |
| 外形尺寸 (WxDxH) | mm | 376×654×831 | |
| 防护等级 | | IP21S | |
| 重量 | kg | 83 | |
| 标准配件 (数量) | | | |
| 柱状保险 | RL1-15 (380V 5A) | 个 | 1 |
| 保险 | 313 0.125A | 个 | 1 |
| 螺栓 | M8X20-ZMCB | 个 | 2 |
| 螺栓 | M10X25-ZMCB | 个 | 1 |
| 螺母 | M10-ZMC | 个 | 1 |
| 光垫 | M10-ZMC | 个 | 1 |
| TIG焊枪 | 型号 | AW-18 | |
| 技术规格 | | | |
| 额定焊接电流 | A | 300 | |
| 额定负载持续率 | % | 交流70%, 直流100% | |
| 适用电极直径 | mm | (0.5), (1.0), (1.6), (2.0), (2.4), (3.0), (3.2), (4.0) | |
| 冷却方式 | | 水冷 | |
| 电缆长度 | m | 4, (8) | |
| 标准配件 (数量) | | | |
| 焊枪开关 (K1108A00) | | 1 | |
| 气流量调节器 | 型号 | AF-2502 | |
| 额定气体流量 | L/min | 25 | |
| 焊枪用电缆, 水管, 气管 (4m) | 型号 | BAB-3501 | |

● 选购品

■ 遥控盒

| 名称 | 型号 | 备注 |
|-----|-----------|--------|
| 遥控盒 | P10258B00 | 4M控制电缆 |

■ 脚踏装置

| 名称 | 型号 | 备注 |
|---------|----------|----|
| 脚踏电流调节器 | K1104F00 | |
| 脚踏开关 | 4529-004 | |

■ 冷却装置

| 冷却水循环装置 | 型号 | CU-203 |
|---------|--------|-------------|
| 额定电压 | V | 380 |
| 额定频率 | Hz | 50/60 |
| 相数 | P | 3 |
| 额定功率 | W | 500 |
| 流量 | L/min | 10 |
| 冷却水容量 | L | 7 |
| 外形尺寸 | mm | 410×265×410 |
| 重量 | Kg | 19 (不含冷却水) |
| 扬程 | m | ≥20 |
| 冷却能力 | Kj/Min | 200 |

■ 空冷焊枪

| 型号 | AW(F)-17 | AW(F)-26 | |
|---------|----------|---------------|---------------|
| 额定焊接电流 | A | 150 | 200 |
| 冷却方式 | - | 空冷 | 空冷 |
| 额定负载持续率 | % | AC35% / DC50% | AC35% / DC50% |
| 适用电极直径 | mm | 0.5~2.4 | 0.5~4.0 |
| 电缆长度 | m | 4, (8) | 4, (8) |



新技术引领新时代
New Technology For a New Age



AVP300

双重逆变控制高级交·直流脉冲TIG焊接机
Double Inverter Controlled AC/DC Pulsed TIG Welding Machine



电弧稳定性极高

双重逆变高速控制、理想矩形波交流电流

电流波形种类多

交流正弦波、交流矩形波、直流、交直流混合波

脉冲频率范围广

低频脉冲0.5-15Hz、中频脉冲10-500Hz

应用范围最广泛

各种材料、各种板厚、各种接头的高质量焊接



● 制造商

牡丹江欧地希焊接机有限公司

中国黑龙江省牡丹江市爱民区海林公路119号 邮编: 157011
电话: 0453-6500690 传真: 0453-6500065



● 总经销

欧地希机电(上海)有限公司

上海浦东新区浦东大道138号永华大厦17楼 邮编: 200120
电话: 021-58828633 传真: 021-58828846
网址: www.otc-china.com

联系地址:



采用焊接电流波形控制技术，可简单高质量焊接铝合金

用矩形波、正弦波以及交直流混合波形的组合，可得到 18 种焊接电流波形 **IGBT INVERTER ACCUTIG 300P**

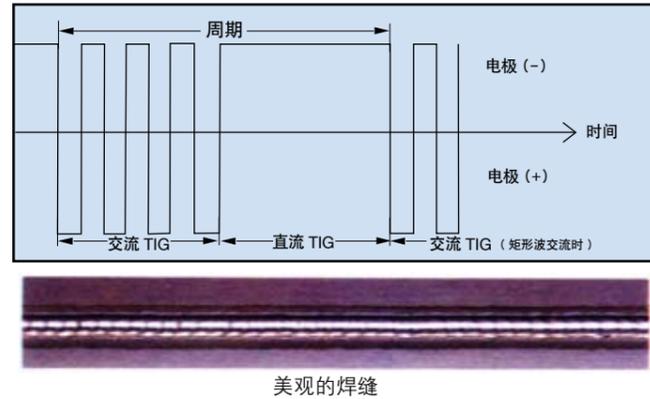


波形丰富的高质量 TIG 焊接

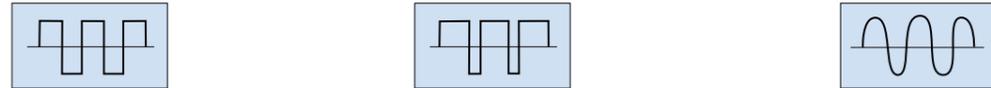
■ 交直流混合TIG焊接

交流电流具有阴极清理作用，直流电流则可获得更深的熔深。通过周期性切换交流电流和直流电流，可以得到最佳的电弧集中性，保证从薄板到厚板都能进行优质焊接。

- 焊缝美观，熔深深
- 集中性超群的交直流 TIG 电弧
- 大幅度降低电极的消耗



■ 交流TIG焊接



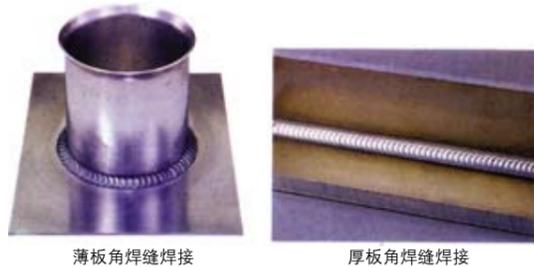
- **标准电弧的交流波形**
可对从薄到厚的铝板进行高效焊接。
- **硬直电弧的交流波形**
电弧集中性高焊道窄小，尤其适于薄板角焊缝、角接焊缝的焊接。
- **柔软电弧的交流波形**
电弧安静、熔池振动小，可防止烧穿现象发生。主要用于添加填充金属的薄板对接焊。

● **焊接电流波形的特征**
各种基本焊接电流波形与阴极清理宽度调整相组合，可以得到18种焊接电流波形。

| 基本焊接波形 | 焊道外观 | 焊接速度 | 电弧噪声 | 薄板对接 | 薄板角接 | 厚板焊接 | 用填充金属色 | 溶深 | 电极消耗 | 手工 TIG | 自动 TIG |
|------------|------|------|------|------|------|------|--------|----|------|--------|--------|
| AC-DC混合TIG | ◎ | ○ | ◎ | ○ | ◎ | ◎ | ○ | ◎ | ◎ | ○ | ◎ |
| AC矩形波 | 标准 | ○ | ◎ | ○ | ○ | ◎ | ◎ | ○ | ○ | ◎ | ○ |
| | 硬直 | ○ | ◎ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| AC正弦波 | 柔软 | ○ | ◎ | ◎ | ○ | △ | ◎ | ○ | ○ | ◎ | ○ |

■ 优越的电弧安定性和集中性能保证深的熔深

- **薄板焊接及角焊缝焊接**
正弦波交流、交直流混合波形，可保证得到最佳的电弧集中度，防止烧穿现象发生。所以可进一步提高铝薄板对接及角焊缝焊
- **厚板焊接**
电弧集中性和指向性比旧机型高，焊缝及热影响区窄，能得到更深的熔深。特别是用于厚板的角焊缝焊接和对接焊



■ 大幅度降低电极消耗

- **提高经济性和作业性**
采用双重逆变控制技术对电流波形进行高速控制，大幅度降低了电极消耗。电极尖端的研磨次数降低，从而提高了经济性和作业性。



交直流两用脉冲 TIG 焊机

■ 可简单实现均一漂亮的单面焊双面成形异种金属焊接、异板厚焊接、有间隙工件的焊接

低频脉冲功能 0.5~15Hz

采用低频脉冲可以得到美观的焊缝表面和均一的单面焊双面成形焊缝。此外，还特别适用于异种金属焊接、异板厚焊接、有间隙工件的焊接。

■ 提高超薄板焊接的操作性

中频脉冲功能10~500Hz

采用双重逆变控制，不仅直流 TIG 焊接、交流 TIG 焊接也具有中频脉冲功能。小电流电弧稳定性高，电弧细微集中，大大提高了薄板（直流 0.3mm、交流 0.4mm）的焊接作业性。

直流 TIG 焊机

■ 高速逆变控制在全电流范围内保证电弧安定

采用高速逆变控制，从小电流到大电流的全电流范围内能保证电弧安定柔软，可高质量焊接不锈钢、铜、钛、合金钢。

直流焊条手工焊

■ 用于直流焊条手工焊时，飞溅少、焊接质量高

在焊接普通钢、不锈钢、铬钼钢等时，可使用 2.6~8mm (500A 焊机) 多种直径的焊条，无断弧现象，焊接质量高。此外，为了防止操作人员触电发生危险，焊机内藏触电保护功能。

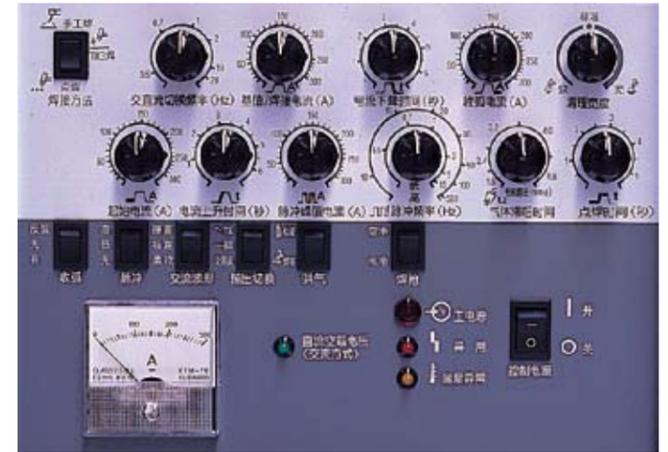
TIG 电弧点焊

■ TIG 电弧点焊是 TIG 焊接的 1 种

利用钨电极与工件间发生的电弧热从 2 个待焊工件的一侧进行局部加热，熔化工件使 2 块工件接合起来的焊接方法(电弧点焊时需要另外选购绝缘衬套和喷嘴配件)。

设计上处处为用户方便着想

- **面板清晰易懂，使用方便**

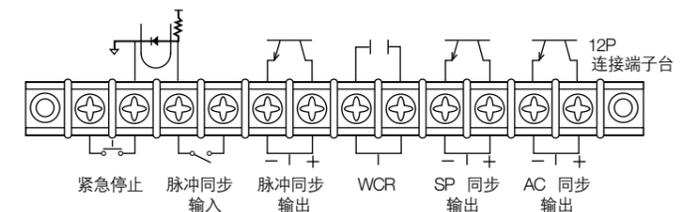


- **保护功能**

输入电压异常保护、输出过电流保护、输出过电压保护、温升异常保护、欠相检测、水压过低检测、触电保护

- **内藏与机器人、自动装置联机用信号接线端子**

紧急停止、脉冲同步输入和脉冲同步输出、焊接电流检测、交流同步信号输出、交直流混合同步信号输出



- **装备有逆变噪声滤波器**

焊机内藏逆变噪声滤波器，可防止焊接电源的逆变噪声进入电网

- **内藏电弧点焊用定时器，可方便地进行电弧点焊作业**

- **焊接条件可在前面板设定，也可用遥控器（选购品）来设定。请根据焊接作业范围选择使用**

- **焊机底部设计特殊，可防止小动物进入焊机内部**

- **输入侧、输出侧接线端子均为内藏式，且使用方便**