

ARC @ TIG AC/DC Welding Machine / Inverter



เครื่องเชื่อมอาร์กอน และเชื่อมไฟฟ้า 2 in 1

ระบบ AC สำหรับงานอลูมิเนียม ระบบช่วยเชื่อม

TIG 315P AC/DC



1. มีระบบที่ช่วยในการเชื่อมมากมาย และสามารถปรับแต่งค่าในการเชื่อมให้มีคุณภาพตามที่ต้องการ
2. กระแสไฟเชื่อม และค่าต่างๆในการเชื่อม สามารถปรับค่าจาก ลูกบิดและสวิตช์โยก มีค่าเริ่มต้นอาร์ค , ค่ากระแส Up Slope Time , Down Slope Time , Hot Start
3. มีระบบ Pulse ที่เป็นระบบรักษาความร้อนไม่ให้อุณหภูมิขึ้นงาน สามารถปรับได้ทั้งกระแสวิงบน และช่วงล่างของระนาบ Pulse รวมทั้งกระแสไฟเชื่อม จะออกมาเป็น 2 ช่วง ทำให้สร้างเกล็ดแนวเชื่อมอัตโนมัติ เหมาะกับงานโชนแนวเชื่อม อุตสาหกรรม ผลิตภัณฑ์เครื่องครัว
4. มีตัวเลือกลักษณะการทำงานของสวิตช์กดของป้อนเชื่อมเป็นระบบอัตโนมัติ 2T, 4T
5. สามารถเพิ่มระบบระบายความร้อนด้วยน้ำ (Water Cooling) สำหรับสายเชื่อม TIG ทำให้ประสิทธิภาพในการทนความร้อนมากขึ้นใช้งานได้นานขึ้น
6. เหมาะสำหรับงานอุตสาหกรรมหนักที่ต้องใช้เชื่อมอลูมิเนียม มีให้เลือกตั้งแต่ 315-500 แอมป์ ตามความเหมาะสม

ข้อมูลทางเทคนิค



รายการ - รุ่น	TIG 315P AC/DC
แรงดันไฟฟ้าที่ใช้ (V)	3 phase AC380V +15%
ความถี่ (Hz)	50/60
กินกระแสไฟเข้า ARC/TIG (A)	19.7/13.6
กระแสไฟเชื่อม/แรงดันไฟในการเชื่อม (A/V)	10/10.4~315/22.6
ความสามารถในการทำงาน 60% (A/V)	315/22.6
ความสามารถในการทำงาน 100 % (A/V)	245/19.8
แรงดันไฟที่จ่ายขณะไร้ภาระ (V)	51
กำลังไฟที่จ่ายขณะไร้ภาระ (W)	60
แก๊สปกป้องก่อนเชื่อม (S)	0-2
เวลาหน่วงหลังเชื่อม (S)	0-5
แก๊สปกป้องหลังเชื่อม (S)	2-10
ประสิทธิภาพ (%)	85
พาวเวอร์แฟกเตอร์	0.93
ระดับความเป็นฉนวน	F
ระดับการป้องกันสิ่งแปลกปลอม	IP21
ระบบเริ่มเชื่อม	HF
เชื่อมงานได้หนา AC/DC (mm)	0.8-8.0/0.3-10.0
น้ำหนัก (kg)	33
ขนาด (mm)	570x364x372



บริษัท อาร์ค เวลดิ้ง เซอร์วิส จำกัด
ARC WELDING SERVICE Co., LTD.

TEL : 02 542 0420
FAX : 02 542 0421

Mobile : 087 802 1999
E-Mail : info@arcweldingservice.com

175 ซอยลาดพร้าว 93 (โชคชัย3) ถนนลาดพร้าว แขวงคลองเจ้าคุณสิงห์ เขตวังทองหลาง กรุงเทพฯ 10310 www.arcweldingservice.com

ชื่อจริง

นาม
สกุล