



WSM-315(便携型)



WSM-400(便携型)

WSM 系列逆变直流脉冲钨极氩弧焊机

1 性能特点及用途

便携型：

焊接方式：直流氩弧焊，直流脉冲氩弧焊，手工电弧焊。

使用范围：广泛应用于航空航天、石油化工、家具及用品、自行车、摩托车、汽车部件等制造行业。

可焊材料：碳钢、不锈钢、低合金钢、镁合金、钛合金、铜合金、银等金属材料。

先进的逆变技术：双逆变控制技术，转换效率达到85%，空载损耗小。

精确的控制系统：采用PWM脉宽调制器，闭环控制系统，保证机器工作稳定。

优异的焊接性能：

- 功能丰富、操作方便；
- 起弧容易，焊接电流稳定，动态响应速度快，电弧集中，焊接成型美观；
- 一机多用，节省设备费用；
- 4T反复控制功能，便于长焊缝操作，降低焊工劳动强度。

完善的保护系统：

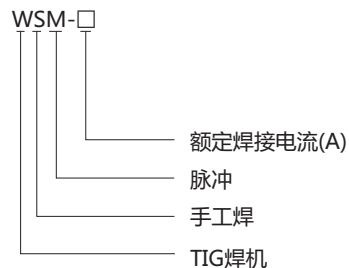
- 过流、过热、过载、缺相自动保护，确保焊机安全工作、耐用可靠；
- EMC电磁兼容功能、强大的电网滤波功能，减少对供电污染，自身抗干扰性能好，保护焊机内部电路及其元器件，使其有极佳的稳定性。

工业型：

- 采用先进的逆变技术和大功率开关器件IGBT设计；
- 具有直流手弧焊、直流氩弧焊、直流脉冲氩弧焊三种功能；
- 适用于碳钢、合金钢、不锈钢、铜、银、钛等多种金属的焊接；
- 具有提前送气、滞后停气、电流爬升、电流衰减等功能，参数连续可调；
- 脉冲频率及占空比副值可任意调节。

符合标准：GB 15579.1。

2 型号及含义





3 主要技术参数

便携型：



WSM-315(工业型)



WSM-400(工业型)



WSM-500(工业型)

参数项目 / 型号	WSM-315	WSM-400
电源电压(V)	380±10%	380±10%
相数	3	3
频率(Hz)	50/60	50/60
输入容量(kVA)	13	15.1
额定焊接电流(A)	315	400
额定工作电压(V)	22.6	26
电流调节范围(A)	20~315	20~400
脉冲峰值电流(A)	20~315	20~400
空载电压(V)	66	66
额定负载持续率(%)	60	60
脉冲频率(Hz)	0.5~15	0.5~15
脉冲基值电流(A)	10~400	10~400
气体延时时间(S)	0~10	0~10
绝缘等级	F	F
防护等级	IP21S	IP21S
冷却方式	强迫风冷	强迫风冷
外形尺寸(W×D×Hmm)	468×268×455	468×268×455

工业型：

参数项目 / 型号	WSM-315	WSM-400	WSM-500
额定输入电压(V)	三相380V±15%	三相380V±15%	三相380V±15%
额定频率(Hz)	50/560	50/560	50/560
额定输入电流(A)	20	27	38
额定输入容量(KVA)	13	18	25
占空比(%)	8-90	8-90	8-90
焊接电流范围(A)	5~315	5~400	5~500
基值电流范围(A)	5~315	5~400	5~500
脉冲频率范围(Hz)	0.2-20	0.2-20	0.2-20
负载持续率(%)	60	60	60
功率因数	0.95	0.95	0.95
净重(kg)	42	43	50
外形尺寸(W×D×Hmm)	645×323×573	645×323×573	645×323×573

4 工业型产品选购指南

母材材质	板厚 (mm)	焊条 / 碳棒直径 Dia	电流调节范围 (A)	适用机型
碳钢、 不锈钢、 低合金钢	0.3-5.0	直流TIG	5~200	WSM-200
	0.3-8.0	直流TIG	5~315	WSM-315
	0.3-12	直流TIG	5~400	WSM-400
纯铜 (紫铜)	0.3-14	直流TIG	5~500	WSM-500
	0.5-4.0	直流TIG	5~315	WSM-315
	0.5-5.0	直流TIG	5~400	WSM-400
	0.5-6.0	直流TIG	5~500	WSM-500

5 订货须知

订货单位须注明开关的型式特征，电压等级，电流等级，极数，操作方式及数量等，特殊订货请咨询我公司技术部门。

例如：WSM-400(便携型) 380V 10台