

TX 系列

IGBT控制直流TIG弧焊电源

广泛适用于石油化工、压力容器
电力建设、不锈钢制品等多种领域

直流
TIG
焊接

直流
手弧焊

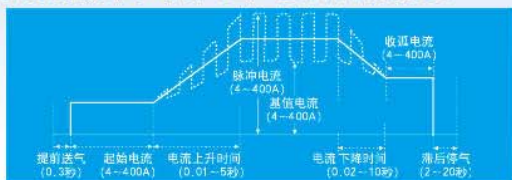


YC-315TX3



YC-400TX3

丰富的波形控制，适应多种焊接需要



- 中频脉冲控制 (10~500Hz) :
电弧挺度高，集中性好。
适合钛、不锈钢等热敏性材料及超薄板的焊接。
- 低频脉冲控制 (0.5~30Hz) :
适合各种金属材料（铝、镁及其合金等除外）的中、薄板和管道的全位置焊接。
(脉冲电流、脉冲频率、脉冲宽度及基值电流可无级调节。)
- 起始电流控制：
起始电流、收弧电流控制 改善起弧和收弧时的焊缝质量。

输出电流为4A时也能实现稳定焊接

主回路采用高性能的IGBT器件，降低了输出电力波形的脉动，即使在4A时仍能稳定焊接。

布局合理的操作面板

电流、电压数字化
显示，可预置参数



内藏面板

具有电弧点焊功能

可用于氩弧点焊，点焊电流和时间可预先设定。

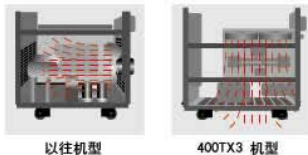
出色的手工焊性能

焊条电弧焊时，设置有推力电流功能，推力电流无级调节。能很好地避免粘条，使电弧燃烧稳定。

能适应严酷环境的高可靠性设计 (400A机型)

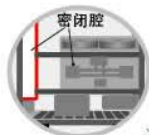
优秀的防尘防雨风道设计

外壳防护等级达到IP23。风扇由后置前吹方式变为上置下吹方式，有效降低粉尘和雨滴的侵入，延长了产品使用寿命。



优秀的三层四腔结构设计

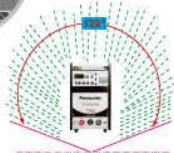
主功率器件、P板、开关、电位器等内藏于2个密闭腔内，有效避免了粉尘侵入。



进风口位于顶层，有效地防止吹进粉尘；专门的散热通道大幅提高散热效率。

防护等级达到IP23

即使在60角度下雨淋，焊机也能正常工作。



额定规格

型号	YC-315TX	YC-400TX
控制方式	IGBT逆变	
额定输入电压 相数	AC380V 3相	
输入电源频率	Hz 50/60	
额定输入容量	kVA/kW 8.8/8.3	13.9/13.2
额定输出电流	A 315	400
额定输出电压	V 22.6	26
额定负载持续率	% 60	
空载电压	V 防触电[有]:13, [无]:64 防触电[有]:13, [无]:73	
输出电流范围	TIG A	4~315
	手弧焊 A	20~315
输出电压范围	TIG V	10.2~22.6
	手弧焊 V	20.8~32.6
起始电流	A 4~315	4~400
脉冲电流	A 4~315	4~400
收弧电流	A 4~315	4~400
电流上升时间	S	0或0.1~5
电流下降时间	S	0或0.2~10
提前送气时间	S	0.3
滞后停气时间	S	2~20
电弧点焊时间	S	0.2~5
脉冲频率	低频	Hz 0.5~30
	中频	10~500
脉冲宽度	%	5~95
收弧电流控制方式	-	收弧[有]、[无]、[反复]三种控制方式
引弧方式	-	高频引弧
外壳防护等级	-	IP23
绝缘等级	-	H(主变B级)
冷却方式	-	强制风冷
外形尺寸(W×D×H)	mm	327×555×602
重量	kg	42 43

注：1. YC-315/400TX3HGE如配水冷焊炬需选购如下组件：
2. YC-315/400TX3HW为水冷配置
3. YC-315/400TX3如需配合自动送丝装置或用作自动焊专机电源，需选购相关附件(型号: TSMYU059)

附件名称	型号	数量
过滤器	CJX30101-02	1
附加器	CJM30101	1

输出端子采用快速接头

TIG焊和焊条电弧焊转换方便，直流正接、反接容易更换。



备有遥控器接口

可连接遥控器进行远距离操控。

配合自动添丝装置

可与松下自动添丝装置连接，实现自动化TIG焊接。

内藏有防触电功能

在潮湿、狭窄及高空作业时可防止触电事故发生。

其他防护和便利功能

- 异常指示灯/温度异常、电压异常及冷却不足时点亮。
- 有缺相保护功能。

新颖的机壳设计，适合多层叠放

