

熔化极气体保护焊系列

NB IGBT系列

逆变式熔化极气体保护焊机

特点及用途:

1、采用微电脑数字控制技术，一台电源可方便实现手工焊、CO₂气体保护焊及脉冲气体保护焊多种焊接功能。

2、主要用于低碳钢、低合金钢等黑色金属的焊接;也可采用混合气体或惰性气体保护，实现对不锈钢、铝及铝合金等材料的焊接。

3、焊接质量高：内置焊接专家数据库，自动智能化参数组合，实现多种材料高品质焊接；焊缝成形好，焊接变形小。

4、具有优异的消熔球功能，配合特殊的引弧电路，可达到100%的引弧成功率。

5、收弧功能：调节收弧电压、收弧电流（二次电压、二次电流），以适应行业要求，保证收弧焊缝质量。

6、自锁（二次/四次）功能：在大规模长焊缝焊接时，使用自锁功能可大大降低焊工的劳动强度。

7、具有自动补偿弧长功能，电弧稳定，飞溅小，电弧穿透力强，熔池深，飞溅小，成形美观，特别适合于薄板焊接。

8、真正的一体化功能：焊接电流、电压调节选择“一元”模式时，操作人员只需选择工件材质、焊丝规格后即可进行焊接，焊接电压自动予以调整与之相匹配，无需人为调节，使操作大为简便，节省了对焊工的培训投入，提高生产效率。

9、全数字焊接电流/电压预置及液晶中文显示面板，操作直观方便。

10、重量轻，体积小，便于移动。



NB-250(分体)



NB-315(分体)



NB-250(一体)



NB-315(一体)

技术参数	NB-250 (一体)	NB-250 (分体)	NB-315 (一体)	NB-315 (分体)
额定输入电压 (V)	3PH380	3PH380	3PH380	3PH380
电源频率(Hz)	50/60	50/60	50/60	50/60
额定输入电流 (A)	13.3	13.3	20	22
额定输入功率 (KVA)	8.8	8.8	13.1	14.4
空载电压 (V)	73	73	73	76
额定负载持续率% (40℃)	35	35	35	35
输出电流调节范围 (A)	50-250	50-250	50-315	50-315
输出电压调节范围(V)	9-30	9-30	10-35	10-35
收弧电流调节范围 (A)	30-250	40-315	40-315	40-315
收弧电压调节范围(V)	9-30	9-30	10-35	10-35
适用焊丝直径(mm)	Φ0.8-Φ1.2	Φ0.8-Φ1.2	Φ0.8-Φ1.2	Φ0.8-Φ1.2
适用焊丝类型	实芯/药芯	实芯/药芯	实芯/药芯	实芯/药芯
焊接方法	个别/一元	个别/一元	个别/一元	个别/一元
提前送气时间(s)	0.1	0.1	0.1	0.1
滞后停气时间(s)	2	2	2	2
绝缘等级	F	F	F	F
外壳防护等级	IP21	IP21	IP21	IP21
外形尺寸(mm)	680×430×700	520×250×480	680×430×700	520×250×480
重量 (kg)	45.3	26.2	46.8	28