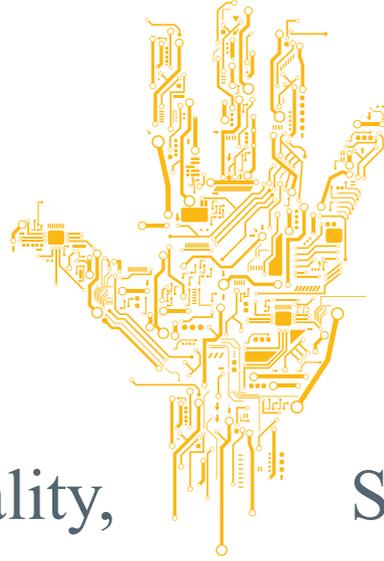




**LONG 跃龙**  
电焊机产品选型手册

Welding  
Products Catalog



Excellent quality,

卓越品质 科跃智造

Smart manufacturing.



## INTRODUCTION

### 企业简介

科跃焊接设备有限公司坐落于浙江省乐清市经济技术开发区，公司占地 80 多亩，员工 300 多人，是国内规模较大、有较高知名度和较强竞争力的专业逆变电焊机制造企业，公司旗下拥有“科跃”、“跃龙”2 个品牌。自创立以来，科跃一直致力于电焊机的研发与制造，始终坚持“奇正相生、刚柔相推”的发展策略，矢志不移地打造国际领先的现代化焊接设备企业。公司拥有多项发明、实用新型、外观专利。产品广泛应用于化工、建筑、轻工、机械制造、造船、冶金、汽车制造、航空航天等行业。在北京奥运鸟巢体育馆、三峡水电站、首都国际机场、杭州湾跨海大桥等国家重点大型建设工程中，都可见到科跃焊机闪烁的光芒。

科跃现已拥有一支成熟、稳定、严谨、敬业的研发设计团队，长期以来，科跃人不断的加强研发力度和科技创新，同时与清华大学等高等院校和科研机构长期合作，掌握了大量焊接设备制造的高端技术和先进工艺，积累了丰富的生产管理经

验，公司新开发出 DSP 控制技术的全数字化双脉冲气保焊，全数字化脉冲全功能氩弧焊、全数字化交直流方波焊、全数字化 CO<sub>2</sub> 气保焊，埋弧焊及等离子切割机等系列焊割设备，产品涵盖 IGBT 模块，单管 IGBT、MOSFET 三大系列。“跃龙”牌逆变焊割设备采用独有的逆变技术，具有一机多用、高效节能、电弧稳定、体积小、重量轻、焊接成形美观、经济实用等诸多优点，深受广大用户信赖。

科跃人始终秉承“为用户服务、对用户负责、让用户满意”的服务宗旨，为各行业焊接用户提供优质、完善的服务。目前公司已在全国各大、中城市建立起完善的售后服务网络，我们在保证为客户提供高品质产品的同时，致力为客户提供尽心尽力、尽善尽美的服务，真正做到洞悉客户需求，超越客户期待。

科跃将与与时俱进，开创自我积累、自我完善、跨越式发展的创新之路，励精图治，努力将“科跃”、“跃龙”打造成为国际知名品牌。



科远

科远



# Management

## 生产管理

公司实施“6s”现场管理和流程化生产控制模式，强化生产过程管理，确保生产过程中的每道工序都能满足产品质量的要求，保证产品零缺陷，使我们的产品在制造过程中亦体现出卓越的品质和潜在的价值。公司建立以“全过程质量观念”为基础的质量工程体系，将品质意识始终贯穿于生产经营的每一个环节。





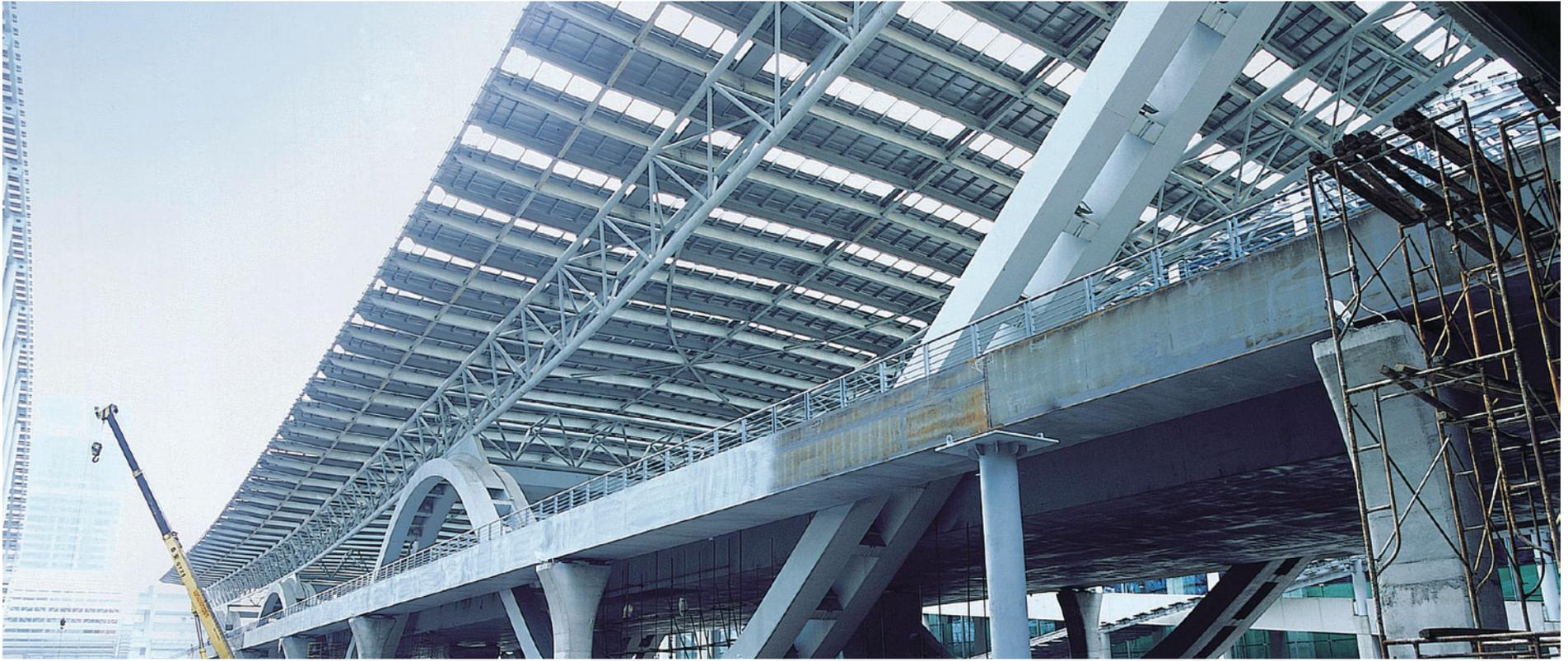


# Quality

## 质量控制

产品质量是企业永恒的话题，也是企业立足市场的重要因素。科跃以国际企业为目标，从成立之日起，就将产品质量视为企业生命这一高度来指导工作。公司建立了一套完善的质量体系，从多个方面保证产品质量，同时培养具有品质意识的优秀员工队伍，将产品质量的管理与企业文化相结合，确保将最高品质的产品提供给用户。

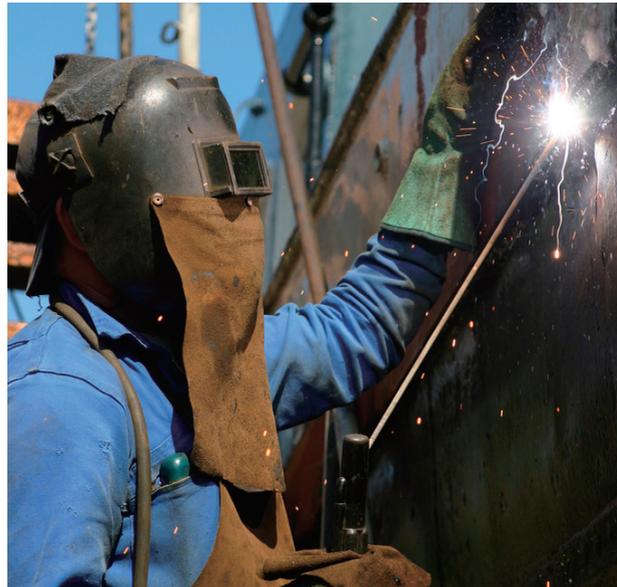




# Achievements

## 工程业绩

跃龙焊机广泛应用于造船、建筑、制造、石油、化工、机械等领域。并为国内外重点工程项目提供焊接设备，如北京 2008 年奥运会——“鸟巢”体育馆、三峡电站、首都机场、杭州湾跨海大桥、东方造船厂、广州白云体育馆、大庆油田等。并以卓越的性能、完善的服务赢得了广大使用者的认可和赞誉。



# Contents 目录



ZX7 系列逆变直流手工弧焊机  
03-06



DSP 系列全数字化双脉冲弧焊机  
01-02



WS 系列手工 / 氩弧两用焊机  
07-08



NBC 系列逆变 CO2 气体保护焊机  
09-10



MZ 系列逆变埋弧焊机  
11-12

KEYUE WELDING EQUIPMENT CO., LTD.

[www.keyue.cn](http://www.keyue.cn)



WSM 系列逆变直流脉冲氩弧焊机  
13-14



WSME 系列数字化直流方波氩弧焊机  
15-16



WSE 系列逆变交流方波脉冲氩弧焊机  
19-20



LGK 系列逆变空气等离子切割机  
17-18



附件  
21

# DSP 系列全数字化 MIG/MAG 双脉冲弧焊机

1  
PHASE

3  
PHASE

50  
60  
Hz

DC

CCC

CE

## 全数字化多功能逆变焊机 引领世界焊接技术发展新潮流

DSP 系列具有八大焊接方式:

- ★ 手工焊
- ★ 氩弧焊
- ★ 脉冲氩弧焊
- ★ 氩弧点焊
- ★ 气保焊
- ★ 单脉冲气保焊
- ★ 双脉冲气保焊
- ★ 碳弧气刨



## DSP 系列全数字化 MIG/MAG 双脉冲弧焊机

- ◆ 运用国内首创的 DSP 全数字化控制技术、控制波形精细，实现一脉一滴过渡；
- ◆ 并采用 IGBT 逆变技术，集电源、水冷水箱及小车于一体，结构紧凑，使用方便；
- ◆ 系统内置焊接专家数据库，自动智能化参数组合，可存储 100 套焊接程序，节省操作时间；
- ◆ 操作界面友好，一元化调节方式，易于掌握；
- ◆ 焊接飞溅极小，焊缝成形美观；
- ◆ 特殊四步功能适合焊接导热性很好的金属，起弧，收弧时焊接质量完美；
- ◆ 全数字送丝控制系统，送丝精确、平稳；
- ◆ 软开关逆变技术，可提高整机可靠性、节能省电；
- ◆ 设有过流、过压、欠压、热保护、堵丝、开机保护功能，保障焊机的可靠性和操作安全性；
- ◆ 具有一元化调节，模拟专机接口，选配机器人接口，容易实现自动化焊接；
- ◆ MIG-200P 带单脉冲功能，适合薄板铝焊接。

性能参数表

参数	MIG-200P	MIG-350	MIG-500	MIG-350H	MIG-500H
额定输入电压 (V)	单相 AC220V ± 10%	三相 380V ± 15%			
额定输入电流 (A)	25	25	46	25	46
额定输入容量 (KVA)	5.6	14.4	25	14.4	25
空载电压 (V)	54	96	98	96	98
输出电流调节 (A)	14~180	25~350	25~500	25~350	25~500
负载持续率 (%)	60	60	60	60	60
效率 (%)	89	89	89	89	89
功率因数	0.87	0.87	0.87	0.87	0.87
净重 (kg)	16	45	50	120	125.5
外形尺寸 (mm)	580 × 290 × 550	642 × 323 × 573	642 × 323 × 573	1080 × 700 × 1450	1080 × 700 × 1450

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、铝合金	0.8-4	0.8/1.0	14~180	MIG-200P
	1.5-5	0.8/1.0/1.2/1.6	25~350	MIG-350
	1.5-10	0.8/1.0/1.2/1.6	25~500	MIG-500
	1.5-10	0.8/1.0/1.2/1.6	25~350	MIG-350H
	1.5-15	0.8/1.0/1.2/1.6	25~500	MIG-500H

### 产品特点:



### 标准配置:

接地夹 1 个、气表 1 只、专用送丝机 1 台、接地线 3 米、控制连接线 1 条、水冷焊枪 1 把、循环水箱 1 个、350H、500H 配组车 1 辆。



# ZX7 系列逆变直流手工弧焊机 (单管 IGBT)

1  
PHASE

50  
60 Hz

DC



## ZX7 逆变直流手工弧焊机 (单管 IGBT)

- ◆ 先进的单管 IGBT 逆变技术，频率为 20~40KHz，减少了焊机的体积和重量；
- ◆ 领先的辅助电源设计方案，使焊机的电源使用范围更宽；
- ◆ 先进的控制方案，显著提升了焊机的性能，更大程度满足了焊接工艺要求；
- ◆ 可广泛用于各种酸、碱性焊条的焊接；
- ◆ 可调节的热引弧功能，改善了焊机的引弧性能，具有引弧容易、飞溅小、电流稳定、成型好等特点；
- ◆ 自适应的加推力电流方式、显著提升了焊机在加长焊接时的性能；
- ◆ 具有陡降和斜降两种特性可供选择，可满足不同客户的需求；
- ◆ ZX7-250S/ZX7-315S/ZX7-400S 具有双电压功能 (单相 220V，二相 380V)，适合农村、工厂，电压选择方便。

性能参数表

参数	ZX7-200T	ZX7-250T	ZX7-315T	ZX7-250S	ZX7-315S	ZX7-400S
额定输入电压 (V)	单相 AC220V ± 10%			二相 AC220V/380V ± 10%		
额定输入电流 (A)	18	26	35	26	35	43
额定输入容量 (KVA)	4	5.7	7.5	5.7	7.5	9.5
空载电压 (V)	65	65	7.	80	72	75
输出电流调节 (A)	20~200	20~250	20~315	20~250	20~315	20~400
推力调节 (A)					0~100	0~100
负载持续率 (%)	30	30	30	40	40	40
效率 (%)	85	85	85	85	85	85
功率因数	0.93	0.93	0.93	0.93	0.93	0.93
净重 (kg)	5.7	6.25	6.7	8	14	14.7
外形尺寸 (mm)	370×155×270	370×155×270	370×155×270	370×160×290	460×190×340	500×210×340

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	1.5-5	2.5/3.2	20~200	ZX7-200T
	1.5-10	2.5/3.2/4	20~250	ZX7-250T
	1.5-15	2.5/3.2/4	20~315	ZX7-315T
	1.5-10	2.5/3.2	20~250	ZX7-250S
	1.5-15	2.5/3.2/4	20~315	ZX7-315S
	2-20	2.5/3.2/5	20~400	ZX7-400S

### 产品特点:



标准配置：  
接地夹 1 个、快插 2 个、内六角扳手 1 个。



# ZX7 系列逆变直流手工弧焊机 (单管 IGBT)

3  
PHASE

50  
60 Hz

DC



## ZX7 逆变直流手工弧焊机 (单管 IGBT)

- ◆ 先进的单管 IGBT 逆变技术, 频率为 20~40KHz, 减少了焊机的体积和重量;
- ◆ 领先的辅助电源设计方案, 使焊机的电源使用范围更宽;
- ◆ 先进的控制方案, 显著提升了焊机的性能, 更大程度满足了焊接工艺要求;
- ◆ 可广泛用于各种酸、碱性焊条的焊接;
- ◆ 可调节的热引弧功能, 改善了焊机的引弧性能, 具有引弧容易、飞溅小、电流稳定、成型好等特点;
- ◆ 自适应的加推力电流方式、显著提升了焊机在加长焊接时的性能;
- ◆ 具有陡降和斜降两种特性可供选择, 可满足不同客户的需求;
- ◆ ZX7-630 可做碳弧气刨, 专做钢筋电渣压力焊。

性能参数表

参数	ZX7-400	ZX7-500	ZX7-630(Φ32 钢筋对焊机)
额定输入电压 (V)	三相 AC380V ± 10%		
额定输入电流 (A)	17	23	53
额定输入容量 (KVA)	11	18	35
空载电压 (V)	66	68	80
输出电流调节 (A)	20~400	20~500	20~630
推力调节 (A)	0~100	0~100	0~300
负载持续率 (%)	40	40	40
效率 (%)	85	85	85
功率因数	0.93	0.93	0.93
净重 (kg)	14.5	24	27
外形尺寸 (mm)	500 × 210 × 370	530 × 270 × 465	530 × 270 × 465

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	2~20	2.5/3.2/4/5	20~400	ZX7-400
	≥ 16	2.5/3.2/4/5	20~500	ZX7-500
	≥ 16	2.5/3.2/4/5	20~630	ZX7-630

### 产品特点:

超大规格、容量的散热器, 效率提高 26% 以上。

非晶结构变压器, 效率提高 32% 以上, 寿命更长。



三层风道设计, 彻底防止灰尘进入机器内部引发电路短路、大大提升了焊机的使用寿命。



标准配置:  
接地夹 1 个、快插 2 个、内六角扳手 1 个。



# WS 系列手工 / 氩弧两用焊机 (单管 IGBT)

1  
PHASE

3  
PHASE

50  
60 Hz

DC

CCC

CE



## WS 系列手工 / 氩弧两用焊机 (单管 IGBT)

- ◆ 采用先进逆变技术和大功率开关器件单管 IGBT 设计制造;
- ◆ 氩弧焊具有自锁和非自锁功能; 手弧焊可支持纤维素焊条下向焊功能;
- ◆ 具有完善的过压、欠压、过流、过载自动保护功能;
- ◆ 效率高、空载损耗小、比传统焊机节电 1/3 以上;
- ◆ 具有电网电压波动自动补偿功能, 抗电网波动强 ( $V \pm 15\%$ );
- ◆ 起弧容易、飞溅小、噪音低、焊接电弧稳定、焊缝成型美观;
- ◆ 一机多用、可一机完成氩弧焊打底、手工弧焊盖面两道工序。

性能参数表

参数	WS-200G	WS-250G	WS-315	WS-400
额定输入电压 (V)	单相 220V $\pm 10\%$		三相 380V $\pm 10\%$	
额定频率 (Hz)	50/60	50/60	50/60	50/60
额定输入电流 (A)	25	34	12	15
额定输入容量 (KVA)	5.5	7.5	8	10
空载电压 (V)	62	76	62 $\pm 5$	62 $\pm 5$
输出电流调节 (A)	TIG:10-175 MMA:10-155	TIG:10-190 MMA:10-170	TIG:10-220 MMA:20-220	TIG:10-280 MMA:20-250
推力调节 (A)	-	-	0-100	0-100
负载持续率 (%)	30	30	40	40
效率 (%)	70	70	80	80
功率因数	0.93	0.93	0.7	0.7
净重 (kg)	6.4	6.6	20	21
外形尺寸 (mm)	384 $\times$ 154 $\times$ 292	384 $\times$ 154 $\times$ 292	480 $\times$ 200 $\times$ 375	480 $\times$ 200 $\times$ 375

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	0.3-6	1.6-2.4	20-175	WS-200G
	0.3-10	1.6-3.2	20-190	WS-250G
	0.3-12	1.6-3.2	20-220	WS-315
	0.3-15	1.6-4	20-280	WS-400

### 产品特点:



标准配置:  
接地夹 1 个、快插 2 个、接地线 3 米、焊枪 1 把、内六角扳手 1 个。



# NBC 系列逆变 CO<sub>2</sub> 气体保护焊机 (单管 IGBT)

1  
PHASE

3  
PHASE

50  
60  
Hz

DC



## NBC 系列逆变 CO<sub>2</sub> 气体保护焊机 (单管 IGBT)

- ◆ 先进的单管 IGBT 逆变技术, 频率为 20~40KHz, 减少了焊机的体积和重量;
- ◆ 采用 IGBT 逆变技术, 输出电流稳定, 抗电压波动能力强 ( $V \pm 15\%$ ), 负载持续率高, 可长时间工作;
- ◆ 电子电抗器控制, 焊接过程稳定, 飞溅小, 熔池深, 焊缝成型好;
- ◆ 送丝与电源分别为一体式与分体式, 可方便延长工作距离;
- ◆ 适用于 0.8mm 以上中、厚、薄板焊接;
- ◆ 降低成本、提高效率、改善焊接品质;
- ◆ 焊接电流、电压连续可调, 能满足不同的焊接工艺要求;
- ◆ 焊接过程稳定、飞溅小、成型好。

性能参数表

参数	NBC-250	NBC-250Y	NBC-270	NBC-270Y	NBC-315	NBC-350	NBC-500	NBC-630
额定输入电压 (V)	单相 220V $\pm 10\%$		三相 380V $\pm 15\%$					
额定频率 (Hz)	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60
额定输入容量 (KVA)	6.8	6.8	7.3	7.3	8.3	14	25	36
额定输入电流 (A)	31	11	12	12	14	21	38	51
额定工作电压 (V)	24	24	25.5	25.5	26.5	31.5	39	44
输出电流调节 (A)	50~250	50~250	50~270	50~270	50~315	60~350	60~500	60~630
负载持续率 (%)	60	60	60	60	60	60	60	60
效率 (%)	85	85	85	85	85	85	85	85
功率因数	0.93	0.93	0.93	0.93	0.93	0.93	0.93	0.93
净重 (kg)	16.85	16.85	16.85	28	28	28	34.3	37.5
毛重 (kg)	17.6+21.3	18.1+21.3	17.6+21.3	35.3	35.3	35.3	37.6+21.9	40.7+25.9
外形尺寸 (mm)	500×210×370	580×290×550	500×210×370	580×290×550	500×210×370	642×323×573		

产品选购指南

母材材质	焊接方法	焊丝直径 ( $\Phi$ )	电流调节范围 (A)	适用机型
碳钢、不锈钢、 低合金钢	CO <sub>2</sub> /MAG	1.0/1.2	50~250	NBC-250/250Y
	CO <sub>2</sub> /MAG	1.0/1.2/1.6	50~270	NBC-270/270Y
	CO <sub>2</sub> /MAG	1.0/1.2/1.6	60~315	NBC-315
	CO <sub>2</sub> (药芯焊丝)	1.2	60~350	NBC-350
	CO <sub>2</sub> (药芯焊丝)	1.2/1.6	60~500	NBC-500
	CO <sub>2</sub> (药芯焊丝)	1.2/1.6	60~630	NBC-630

### 产品特点:

送丝机一键启动按钮, 一按实现自动送丝。

LED 高清显示表, 直观显示焊接电流, 使焊接效果更完美。



防脱落, 划扣送丝装置, 高速、稳定, 便于更换。

焊接电压电流双调节功能, 焊接持续无极可调, 轻松改变焊机状态, 应对各种焊接工件。



单管 IGBT



逆变技术



飞溅小



自动保护



节能

#### 标准配置:

接地夹 1 个、CO<sub>2</sub> 气表 1 个、送丝机 1 台、接地线 3 米、控制线 5 米、焊枪 1 把。



# MZ 系列全数字化逆变埋弧焊机 (IGBT)

3  
PHASE

50  
60 Hz

DC



## MZ 系列全数字化逆变埋弧焊机 (IGBT)

- ◆ 兼具手弧焊和碳弧气刨功能，提高了设备利用率；
- ◆ 起弧电流和推力电流可连续调节，负载持续率高达 100%；
- ◆ 焊接过程受电网电压波动影响小，有温度保护功能和顶丝保护功能；
- ◆ 重量轻，体积小，调节灵活，使用方便；
- ◆ 控制技术先进，可精确预置焊接参数。适用焊接参数范围广，性能可靠；
- ◆ 可配齿形导轨，实现坡度较大的埋弧焊接；
- ◆ 适用板材、碳素结构钢、不锈钢、耐热钢以及复合钢材；
- ◆ 应用行业：造船、锅炉、化工容器、桥梁、起重机械、冶金制造。

性能参数表

参数	MZ-630	MZ-1000	MZ-1250
额定输入电压 (V)	三相 380V ± 15%		
额定频率 (Hz)	50/60	50/60	50/60
额定输入电流 (A)	53	84	120
负载持续率 (%)	100	100	100
空载电压 (V)	埋弧焊 SAW: 90 ± 10% 手工焊 MMA: 75 ± 10%		
输出电流调节 (A)	60~630	60~1000	60~1250
输出电压调节 (V)	20~50	20~50	20~50
效率 (%)	92	92	92
输出特性	平特性 / 降特性	平特性 / 降特性	平特性 / 降特性
功率因数	0.93	0.93	0.93
适合焊丝直径	Φ2~Φ4	Φ3~Φ6	Φ3~Φ6
净重 (kg)	52	85	107.6
外形尺寸 (mm)	700 × 350 × 638	777 × 380 × 830	830 × 390 × 820

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	4.0~10.0	3.0/4.0	250~630	MZ-630
	8.0~20.0	4.0/5.0	350~1000	MZ-1000
	≥ 20.0	5.0/6.0	700~1250	MZ-1250

### 产品特点:

数显表头，可精确预置  
焊接参数

手工电弧焊状态时，推  
力电流，起弧电流连续  
可调，使用方便。



软开关技术，整机效率  
高，可靠性高。

负载持续率达 100%，  
适合长时间大电流使用。



双管 IGBT



逆变技术



飞溅小



自动保护



节能

#### 标准配置:

接地线 5 米、正极电缆 15 米、10A 保险管 2 个、5A 保险管 2 个、  
埋弧控制小车 1 台。



# WSM 系列数字化逆变直流脉冲氩弧焊机 (单管 IGBT)

3  
PHASE

50  
60 Hz

DC



## WSM 系列数字化逆变直流脉冲氩弧焊机 (单管 IGBT)

- ◆ 采用先进的逆变技术和大功率开关器件 IGBT 设计制造;
- ◆ 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。

性能参数表

参数	WSM-400	WSM-500
额定输入电压 (V)	三相 380V ± 15%	
额定频率 (Hz)	50/60	50/60
额定输入电流 (A)	27	38
额定输入容量 (KVA)	18	25
占空比 (%)	8-90	8-90
焊接电流范围 (A)	5~400	5~500
基值电流范围 (A)	5~400	5~500
脉冲频率范围 (Hz)	0.2~20	0.2~20
负载持续率 (%)	60	60
功率因数	0.95	0.95
净重 (kg)	37	39
外形尺寸 (mm)	645 × 323 × 573	645 × 323 × 573

产品选购指南

母材材质	板厚 (mm)	焊接方法	电流调节范围 (A)	适用机型
碳钢、不锈钢、 低合金钢	0.3-12	直流 TIG	5~400	WSM-400
	0.3-14	直流 TIG	5~500	WSM-500
纯铜 (紫铜)	0.5-5.0	直流 TIG	5~400	WSM-400
	0.5-6.0	直流 TIG	5~500	WSM-500

### 产品特点:

友好的用户交互界面, 可方便实现各种焊接功能的切换和参数调节

采用高性能控制器, 实现控制、显示、参数调节的数字化。



脉冲能控制热输入, 能控制工件的变形, 焊薄版效果好!



标准配置:  
接地夹 1 个、快插 2 个、接地线 3 米、氩弧焊枪 1 把、内六角扳手 1 个。



# WSME 系列数字化交直流方波氩弧焊机 (IGBT)

3 PHASE 50/60 Hz DC



## WSME 系列数字化交直流方波氩弧焊机 (IGBT)

- ◆ 具有多功能数字式精确预置;
- ◆ 焊枪缺水保护功能, TIG 交流恒流、直流恒流、交流脉冲、直流脉冲、手弧焊功能;
- ◆ 交流频率, 清洁宽度可分别独立调节, 适应不同铝材的焊接工艺要求;
- ◆ TIG 引弧方式: 高频引弧;
- ◆ 焊接工艺: 交直流氩弧焊、交直流脉冲氩弧焊、手工电弧焊;
- ◆ 应用领域: 高档金属焊接和安装, 铝、铝合金焊接, 金属容器焊接制造。

性能参数表

参数	WSME-315	WSME-500
额定输入电压 (V)	三相 380 ± 15%	
额定输入电流 (A)	20	39
额定输入容量 (KVA)	13	25.7
输出电流调节范围 (A)	5~315	5~500
起弧电流 (A)	10~160	20~160
峰值电流 / 收弧电流 (A)	5~315	20~500
电流缓升时间 (S)	0.1~10	0.1~10
电流衰减时间 / 提前送气时间 (S)	0.1~15	0.1~15
滞后停气时间 (S)	0.1~60	0.1~60
脉冲占空比 (%)	1~100	1~100
脉冲频率 (Hz)	0.2~20	0.2~20
交流频率 (Hz)	20~200	20~100
清洁宽度调整 (%)	-40~40	-40~40
脉冲宽度 (%)	1~100	1~100
净重 (kg)	47.2	75
外形尺寸 (mm)	642 × 323 × 573	777 × 380 × 830

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	1.5~5	2.5/3.2	20~200	WSME-315
	1.5~10	2.5/3.2/4	20~250	WSME-500

### 产品特点:

集成了直流氩弧焊功能和脉冲功能

AC 波形控制电路, 大幅提高了小电流的稳弧能力。



新型风道提高了负载持续率, 可大电流长时间工作。

一次、二次逆变器分层结构, 防尘设计, 可靠性好, 维护方便。



双管 IGBT



逆变技术



数字化控制



自动保护



节能

#### 标准配置:

接地夹 1 个、快插 2 个、接地线 3 米、QQ300 气电分离气冷枪 1 把 (可选配 QS300 水冷枪)、内六角扳手 1 个。



# LGK 系列逆变空气等离子切割机 (单管 IGBT)

1  
PHASE

3  
PHASE

50  
60  
Hz

DC

CCC

CE



## LGK 系列逆变空气等离子切割机 (单管 IGBT)

- ◆ 采用先进的逆变技术进行精密的反馈控制，输出电流稳定；
- ◆ 切割时电流连续可调，可满足不同材料各种厚度金属的切割，切口光滑，变形小，切割速度快；
- ◆ 体积小、重量轻、携带方便。负载持续率高，节能省电；
- ◆ 内置过热、过流、过压、欠压等保护电路，及压缩空气气压不足保护电路可靠性强；
- ◆ 可对碳钢、不锈钢、铜和铝等多种金属材料进行切割；
- ◆ 应用领域：金属毛坯件的切割下料。

性能参数表

参数	LGK-40	LGK-60	LGK-80	LGK-100	LGK-120	LGK-160	LGK-200
额定输入电压 (V)	单相 220 ± 15%	三相 380V ± 15%					
额定频率 (Hz)	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60
额定输入容量 (KVA)	4.8	7.9	11.2	15	18	30	41
空载电压 (V)	230	260	260	380	380	380	380
输出电流调节 (A)	20~40	20~60	30~80	30~100	30~120	40~160	40~200
额定工作电压 (A)	96	104	112	120	128	144	160
负载持续率 (%)	60	60	60	60	60	60	60
效率 (%)	85	85	85	85	85	85	85
功率因数	0.93	0.93	0.93	0.93	0.93	0.93	0.93
净重 (kg)	8.7	16.6	20	41	43.5	56.9	59
外形尺寸 (mm)	370×160×290	500×210×370	530×270×465	642×323×573	642×323×573	700×360×638	700×360×638

### 产品选购指南

母材材质	板厚 (mm)	起弧方式	电流调节范围 (A)	适用机型
碳钢、不锈钢、 低合金钢	0.3-16.0	接触	20-40	LGK-40
	1.0-25.0	接触	20-60	LGK-60
	1.0-25.0	非接触	20-80	LGK-80
	1.0-30.0	非接触	20-100	LGK-100
	1.0-35.0	非接触	30-120	LGK-120
	1.0-40.0	非接触	20-160	LGK-160
	1.0-50.0	非接触	40-200	LGK-200
铜、铝、铜合金、铝合金	最佳切割厚度按碳钢厚度减半，选用适当机型			

### 产品特点:

铝合金手柄，美观大方

电流双调节功能，轻松应对各种焊接工件。



金属烤漆，美观、耐磨、防锈。

切割枪气电一体化接头接口和航空插头接口。



单管 IGBT



逆变技术



飞溅小



自动保护



节能

#### 标准配置:

接地夹 1 个、气体减压阀 1 个、接地线 3 米、管牙 2 个、气管 0.6 米、切割枪 1 把。



SG55

PT-31

# WSE 系列逆变交直流方波脉冲氩弧焊机 (MOSFET)

1  
PHASE

3  
PHASE

50  
60 Hz

DC

CCC

CE



## WSE 系列逆变交直流方波脉冲氩弧焊机 (MOSFET)

- ◆ 采用先进的逆变技术制造，体积小、重量轻、噪音小、节省能源；
- ◆ 高速动态反应，飞溅小，电弧集中性好，成形美观；
- ◆ 可外接脚踏控制器，可调电源；
- ◆ 通过推力调节，可得到不同的外特性电源；
- ◆ 直流功能焊接不锈钢、合金钢、碳钢、铜及其它有色金属；交流方波功能焊接铝及铝合金制品；
- ◆ WSE-250 带手工焊，不带脉冲功能；
- ◆ WSME-315 不带手工焊，带脉冲功能。

性能参数表

参数	WSE-250	WSME-315
额定输入电压 (V)	单相 220 ± 15%	三相 380V ± 15%
额定频率 (Hz)	50/60	50/60
额定输入电流 (A)	24	14
空载电压 (V)	56	45
输出电流调节 (A)	10~250	10~315
推力调节 (A)	0~70	0~100
负载持续率 (%)	60	60
效率 (%)	85	85
功率因数	0.93	0.93
净重 (kg)	23.4	31.2
外形尺寸 (mm)	580 × 330 × 440	580 × 330 × 440

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	0.3-8.0	1.2-2.4	20~200	WSE-250
	0.3-12.0	1.6-4.0	20~315	WSME-315

### 产品特点:

2T/4T 反复控制功能，方便焊接，提高工作效率。

可调节脉冲电流、脉冲频率，适用于多种工艺焊接要求。



采用先进的PWM高频逆变技术，控制精准，动态响应速度快。

可选遥控脚踏控制，可调电流，气快插头。



MOSFET 器件



逆变技术



飞溅小



自动保护



节能

#### 标准配置:

接地夹 1 个、接地线 3 米、内六角扳手一个、WSE-250 配气冷枪 1 把，快插 1 个，WSME-315 配水冷枪 1 把、快插 2 个。



WP-18 水冷

WP-26

# 附件



## 售后服务承诺

本着“为客户提供最满意的产品和服务”的经营宗旨，科跃焊接设备有限公司郑重承诺：在确保设备的先进性、可靠性、稳定性的同时，不断改进服务质量，从售前、售中到售后的交货、设备维护、技术服务等各方面，保证客户能得到最好的服务，让客户满意、放心。

1、进一步完善企业质量保证体系，加强质量管理工作，保证出厂产品达到国家标准或合同规定的技术条件，并使出厂产品合格率达 100%。

2、保证按合同要求交货，对需要技术服务的，派专业技术服务人员进行技术指导，安装，调试工作，使设备正常运行。

3、为更好地保证设备的正常运行，及时解答用户提出的疑问，帮助用户解决问题，公司售后服务中心和各地经销商，负责各地的维护和技术咨询等服务。服务中心由专职工程师负责随时为客户免费提供技术咨询服务。

4、建立质量信息收集，反馈渠道，及时掌握产品使用过程中的质量状况。受理和收集用户投诉咨询信息，保证用户提出的问题和要求能得到及时处理，并对处理情况进行跟踪和验证。

5、在质保期内，产品发生制造质量问题（不含辅件），在保修期内我方将免费维修和更换属质量原因造成的零部件损坏。

6、在保修期内，以下情况将实行有偿维修服务，我方积极配合使用方解决问题，及时提供需要更换的零件，根据情况收取合理费用。

- (1) 由于人为或不可抗拒的自然现象而发生的损坏；
- (2) 由于操作不当而造成的故障或损坏；
- (3) 由于对产品的改造、分解、组装而发生的故障或损坏。



售后服务电话：0577-62660727

## 中国·科跃焊接设备有限公司

CHINA KEYUE WELDING EQUIPMENT CO.,LTD.

地址：浙江省乐清市经济技术开发区纬七路 208 号

电话：0577-62660737

传真：0577-62661919

邮编：325600

Http: //www.keyue.cn

E-mail: keyue0733@163.com

