



OPTIPULS 系列

逆变脉冲

MIG/MAG

焊接设备

OPTIPULS 380iw/500iw

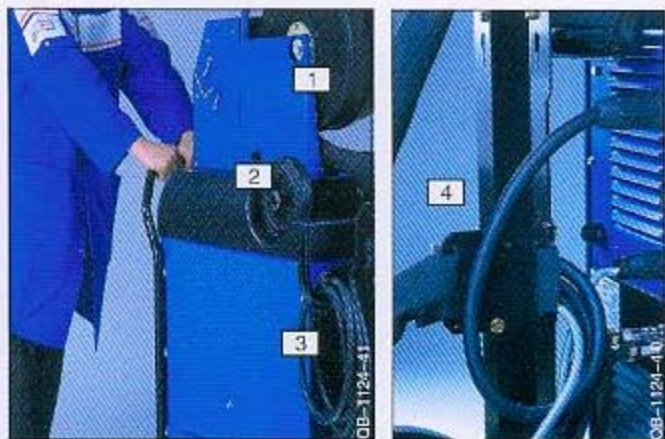
设备操作简单，尺寸紧凑

焊接表现优异，操作者操作舒适

- 平电流/脉冲电流的MIG/MAG焊机，适用于焊接低合金钢、不锈钢、铝及其合金
- 采用高性能的起弧功能，柔和的熔化特性，稳定的电弧，焊接薄板表现优异
- 一元化调节程序采用16分段法，程序最优化
- 这种电源可以保证在焊接药芯焊丝和电焊条的时候可以得到较大的电流
- 优化设计的一体化焊枪冷却系统使操作非常简单
- 四轮送丝机可放置到焊机顶部，焊机后部有专门设计的夹持装置，线缆可妥善保管



2001-498



移动方便

1. 送丝机可放置在焊机顶部
2. 备件可方便的存放在送丝机小盒中
3. 线缆可缠绕在支架上
4. 电源后部有特别设计的保护夹持装置，可以保护线缆、水管、控制电缆的连接口

DV 44i送丝机

- 四轮送丝机构，强劲有力，可操作2.4mm的各种焊丝
- 测速送丝电机，送丝速度：0到20米/秒
- 坚固，可靠（送丝机内无线路板）
- 重量轻，尺寸小（可通过人孔）
- 焊枪接头小
- 送丝机标准装置：小车、焊丝盘罩、内置水冷管路、有护套的中间导线（各种长度）



2001-376

技术参数

预设和显示参数:

送丝速度
焊接板厚
电流

选择:
电流
板厚
送丝速度

实际焊接参数显示

预设和显示
焊接电压

电源主开关

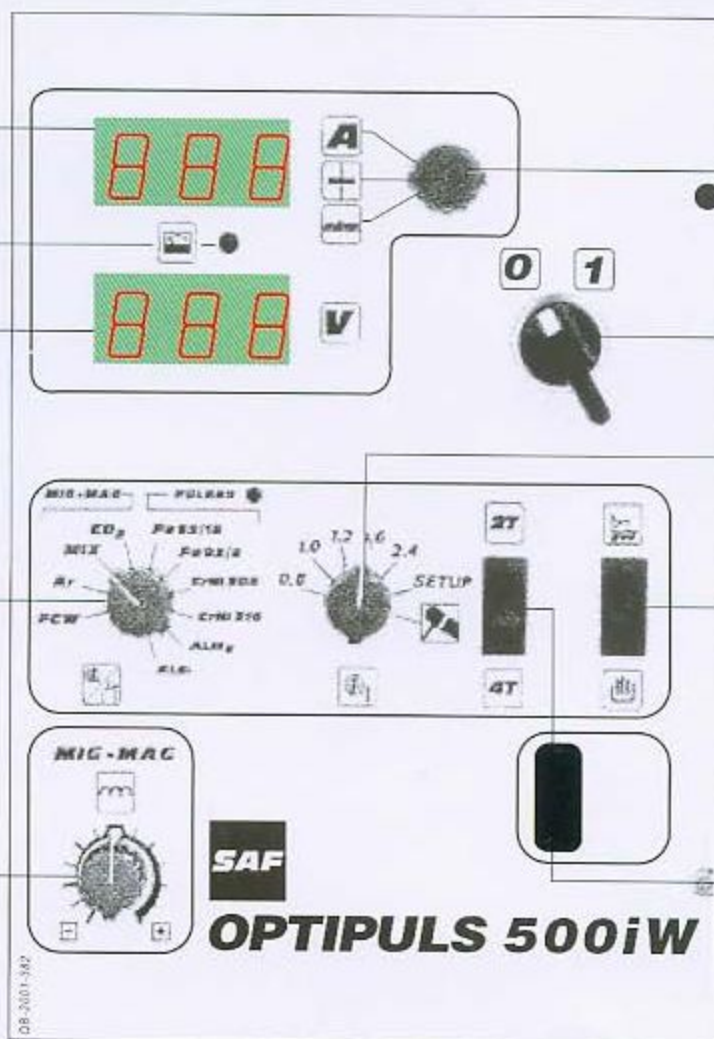
选择:
平电流
脉冲电流
焊丝/气体组合

选择:
焊丝直径
设置
手工电焊条

电感量调节
平电流

选择:
一元化调节
分别调节

2T/4T 选择



		OPTIPULS 380iW	OPTIPULS 500iW	
初级端	三相输入电压	400V-50/60Hz	400V-50/60Hz	
	初级最大电流	28A	44A	
次级端	空载电压	96.8V	57V	
	电流范围	10A~350A	10A~500A	
	暂载率	60%	350A	450A
		100%	300A	400A
可用焊丝	铜/不锈钢	0.8~1.6mm	0.8~1.6mm	
	铝及其合金	1.0~1.6mm	1.0~1.6mm	
	药芯焊丝	1.0~2.4mm	1.0~2.4mm	
焊接循环		2T~4T	2T~4T	
焊接模式		元化/分别调节 进入设置调节焊接循环参数 可焊药芯焊丝	元化/分别调节 进入设置调节焊接循环参数 可焊药芯焊丝	
尺寸重量	尺寸(长*宽*高)	1090*610*970毫米	1090*610*970毫米	
	重量	96公斤	107公斤	
DV44i 送丝机	送丝轮数量	4	4	
	送丝速度	0~20米/秒	0~20米/秒	
防护等级		IP 23	IP 23	
产品标准		EN 60974-1	EN 60974-1	

OPTIPULS I 系列订货信息

电源

OPTIPULS 380IW 带水冷箱	9160-1420
OPTIPULS 500IW 带水冷箱	9160-1422

送丝机

DV 44i 2米中间导线水冷	9160-1430
DV 44i 5米中间导线水冷	9160-1431
DV 44i 10米中间导线水冷	9160-1432

焊枪

	3米	4米
PROMIG 341W(340A@100%)	9149-2533	9149-2534
PROMIG 441W(400A@100%)	9149-2539	9149-2540

药芯焊丝特殊送丝部件

焊丝直径	前导丝管	中导丝管	送丝轮	后导丝管
1.0mm	9161-7006	9161-1810	9161-7011	9160-1821
1.2-1.6mm	9161-7006	9161-1810	9161-7011	9160-1823
1.6-2.4mm	9161-7006	9161-1811	9161-7012	9160-1819

液空焊接集团上海代表处:

法国 SAF 公司上海代表处

地址: 上海市徐汇区肇嘉浜路 777 号青松城 619 室

邮政编码: 200032

电话: +86 21 6443 1160/8969/5512

传真: +86 21 6443 5897

液空焊接集团中国工厂:

杭州沙福奥林康焊接切割有限公司

地址: 浙江省杭州市拱宸桥北三里洋

邮政编码: 310015

电话: +86 571 8817 5101/5930

传真: +86 571 8817 3916

网址: www.saf-airliquide.com

Email: sales.hso@airliquide.com

