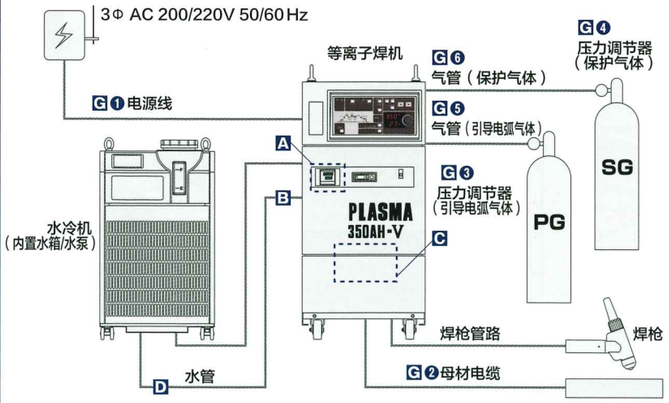
组 成



※水管时水冷机的标配部件。
※手按开关为选配件。

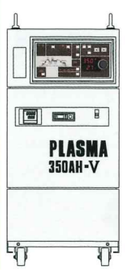
规 格

等离子焊机

型号		NW-150AH-V	NW-350AH-V
输入电压	V	3Φ AC 200/220V ±10% 50/60 Hz	
额定输出电流	A	150	350
输出电流范围	A	5-150	10-350
千伏安	KVA	10.5	22.6
额定使用率	%	70	
最高无负载电压	V	70	
额定输出电压	V	31	39
控制方式		IGBT逆变器恒流方式	
输出特性		恒定电流特性	
冷却方式		强制风冷	
外形尺寸（W×D×H）	mm	400×690×840	
重量	kg	約70	
脉冲频率	Hz	0.5～999	
脉冲宽度	%	15～85	
引导电弧气体流量	ℓ/min	0.1～5.0	
保护气体流量	ℓ/min	0.5～25（内部保护气体流量调整组件）	

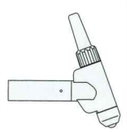
根据用途，自由组合搭配。

焊 机

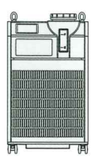


＋

焊 枪



水冷机



＋

可选组合方案

A 引导电弧气体控制

名称	型号
❶ 刻度流量计	NMFC0005
❷ 数显流量计	NDFM710

选择❶或❷

B 冷却水流量传感器

名称	型号
❶ 数显流量计	NDFS-504
❷ 刻度流量计	NFSW-TN

选择❶或❷

＋

任意组合方案 ※1

C 想要了解输出状态

名称	型号
❶ 电流计	WK-5972
❷ 电压计	WK-5972
❸ 引导电弧气体流量计	WK-5972

D 更换焊枪喷嘴时，想要防水

名称	型号
❶ 冷却水排水组件	DGU-A

※必须匹配Function-6使用

E 想要使用不带水箱的水冷机

名称	型号
❶ 冷却水循环组件	WCU-597

F 提高电气性能

名称	型号
❶ 功率因素改善组件	NW350/150-5 DCL

G 配件

名称	型号
❶ 电源线	14sq × 4c × 5m
❷ 母材电缆	38sq × 5m ※2
❸ 压力调节器（用于引导电弧气体）	NFR
❹ 压力调节器（用于保护气体）	NFR
❺ 气管（用于引导电弧气体）	EPH-4m
❻ 气管（用于保护气体）	TBH-4m
❼ 架台	用于NC-3500V：CF3500V 用于NC-5500V：CF5500V

※1.请按需要选择。
※2.没有特殊要求得情况下，标配38sq线缆，请根据实际使用电流来匹配、选择线缆

周边配套可选方案

● 远距离设定焊接参数

名称	型号	备注
手动操作箱	WCU-596	

● 搭配旧型号设备

名称	型号	备注
信号变换组件	SCUV-66	

● 和机器人连接

名称	型号	备注
机器人通讯线缆（模拟）	AIFC-10m	由于各厂商机器人型号各有不同，请联系我司。
机器人通讯线缆（通信）※需要另行搭配通信组件。		匹配安川电机YRC1000 ※如果使用其他型号机器人，请联系我司。
通信组件	CMCTU-I	

安全注意事项

- 请将设备置于室内换气、通风良好、周围没有可燃物的地方。
- 请仔细阅读使用说明书，正确使用设备。

https://www.weld.nipponsteel.com

等离子事业部　日本国千叶县习志野市东习志野 7-6-1　275-0001　TEL+81-47-479-4138　FAX+81-47-479-2968

上海事务所　中国上海市長寧区古北路666号 嘉麒大厦 4 楼 403 - 39　200336　TEL：+86-21-2216-6561

※本目录中产品的规格如有变更，恕不另行通知。

Printed in Japan 2021.03.29 1,000(H)

获得CQC认证

具有预判能力的焊机

全数字化等离子焊机

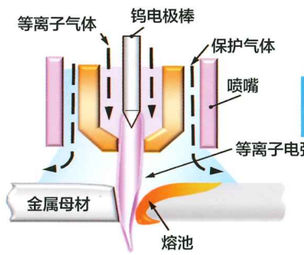
NW-150AH-V　NW-350AH-V

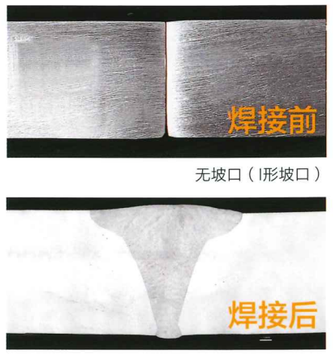
NIPPON STEEL ｜ 日铁溶接工业株式会社

等离子焊接的特点

等离子焊接的特点 ①

单面1道焊接（小孔式焊接）





无坡口（I形坡口）

（SUS304 10t 焊接实例）

I型坡口对接焊，通过小孔式焊接实现单面1道焊接，双面成型。

I型坡口对接焊，对于6mm以内的SS型材，10mm以内的SUS型材，可实现单面1道焊接。

等离子焊接的特点 ②

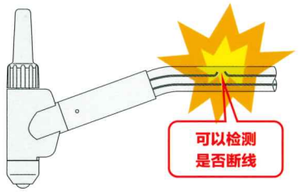
变型小

电弧能量密度集中，可实现高速、变形小的焊接。

全数字等离子焊机的 6 项功能

Function-1 标准配置

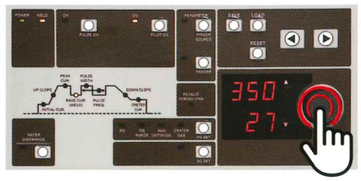
焊枪线缆断线检测



不使用检测仪器就可以检测是否断线。
还可以通过检测线缆的老化程度来提前预警。

Function-2 标准配置

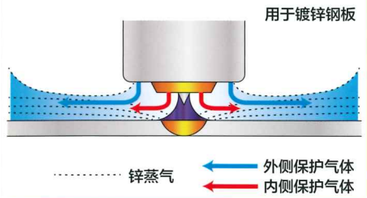
预设焊接参数



可以预先设置20种主要钢材的焊接参数。
大幅度减少重新设定所要花费的工时。

Function-3 标准配置

DS-PLASMA模式标准配置

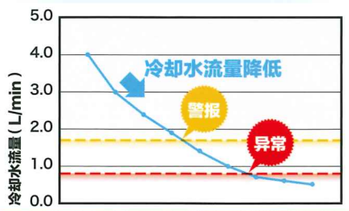


可以减少附着在焊枪喷嘴的锌蒸气，
实现稳定的焊接。

※电镀的种类、电弧形状的不同可能会改变焊接状态或是影响焊枪喷嘴的寿命。
※需要使用DS-PLASMA专用焊枪。

Function-4 选配

冷却水流量不足检测功能

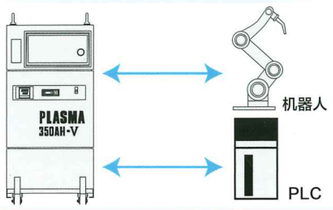


可以根据不同的焊接参数，设定不同的报警阀值，
从而避免了过热烧毁焊枪和其他耗材。
可以设置警报及异常报警。

※仅在选用数字流量计时有效

Function-5 选配

互联网通信功能

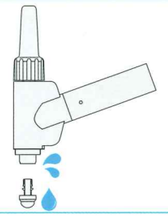


可以通过互联网进行数字化传输数据。
减少焊机的个体差异，
实现与外部设备之间通信环境的简洁化。

※需要另行购买通信单元组件

Function-6 选配

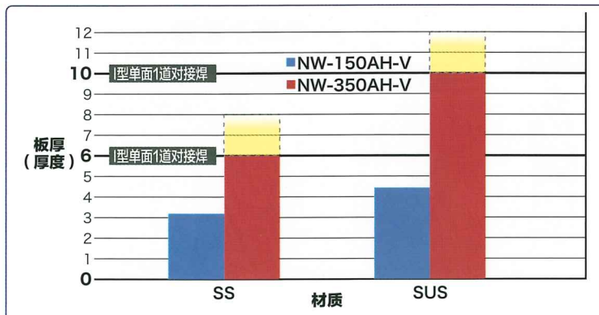
焊枪喷嘴防水设计



喷嘴拆卸时不会漏水，提高了工作效率。
通过对冷却水回路施加高压，
实现了喷嘴的内部清洁减少了堵塞。

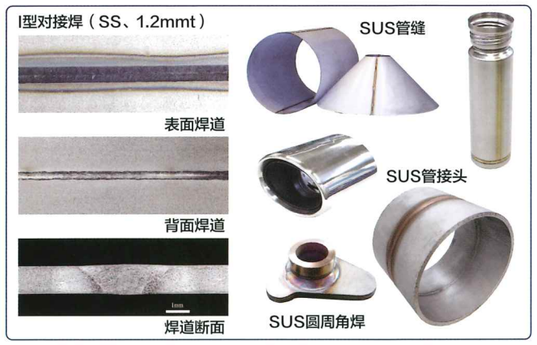
※需要使用净化空气。
※受到空气气压及排水时间的影响，可能会有存水。

适用板厚



※如果使用的SS材质其板厚大于6mm，使用的SUS材质其板厚大于10mm，请联系我司。

焊接实例



外围设备

焊枪

型号	最大电流(A)	使用率(%)	重量(g)	形状 横	形状 竖	形状 直	备注
10WH	15	60	250		●		超薄板手持
11WH				●			
15WH			100			●	超薄板
50WH	100/85		360	●			溶焊手持 针对角焊/狭窄部位（K型前端为小口径）
51WH			370		●		
50KWH			400	●			
51KWH			410		●		
100WH	180		500	●			
101WH			520		●		
106WH	170		650	●			间接水冷型
107WH			650		●		
503WH	500	50	800	●			
504WH			810		●		

※最大电流会随着喷嘴孔径大小的改变而变化。

15WH

51KWH

101WH

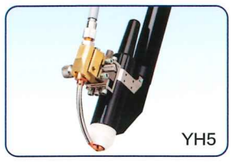
107WH

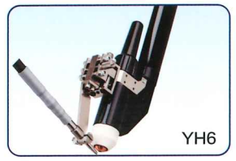
504WH

※可以从主页下载CAD资料

焊丝夹具

型号	YH5	YH6
适用焊枪	适用于所有型号的等离子焊枪	
适用焊丝直径	Φ0.8～1.2	Φ0.8～1.6
备注	适用于狭窄部位焊接	适用于一般部位焊接


YH5

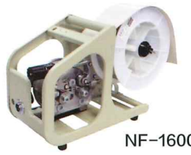

YH6

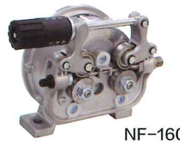
送丝控制单元

型号	WCU-593
送丝速度显示	40～450厘米/分钟
外部连动功能	接收由机器人发出的送丝速度的模拟指令、焊丝熔敷信号等

送丝机

型号	NF-1600
适用焊丝直径	Φ1.0/1.2（Φ0.8/0.9 Φ1.4/1.6选配）
送丝速度	40～450厘米/分钟
适用焊丝轴最大直径	Φ300（轴径Φ51）


NF-1600


NF-1600R

水冷机

型号	NC-3500V	NC-5500V
输入电压	1Φ AC 200~230V ±10% 50/60 Hz	1Φ AC 200~230V −5%, +10% 50/60 Hz
冷却能力	2.0/2.3kw	4.9/5.3kw
功耗	1.7/1.8kw	2.0/2.5kw
环境温度范围	5～45℃	
水温调节范围	5～40℃	
冷媒	R-410A	
外形尺寸（W×D×H）	375×500×615	375×590×933
重量	約51kg	約75kg
适用机型	NW-150AH-V NW-350AH-V	NW-350AH-V

NC-3500V NC-5500V

※必须匹配Function-6使用