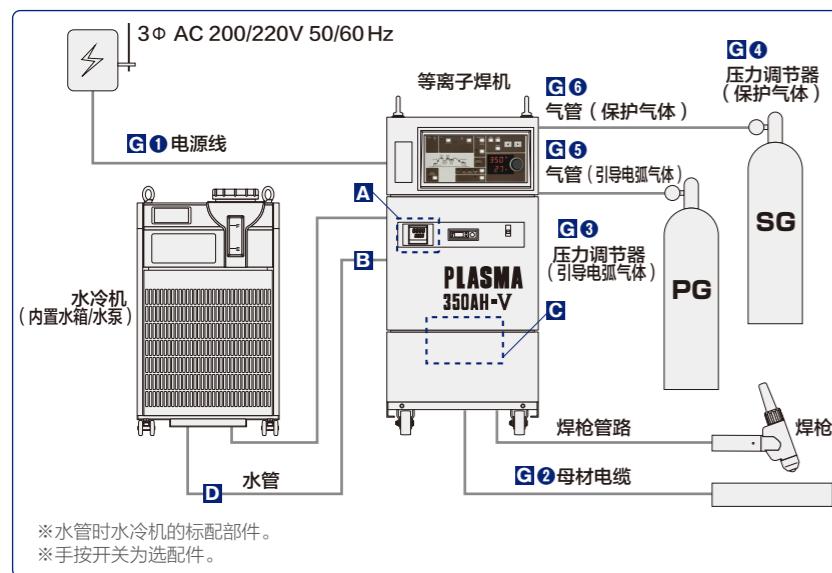




组成

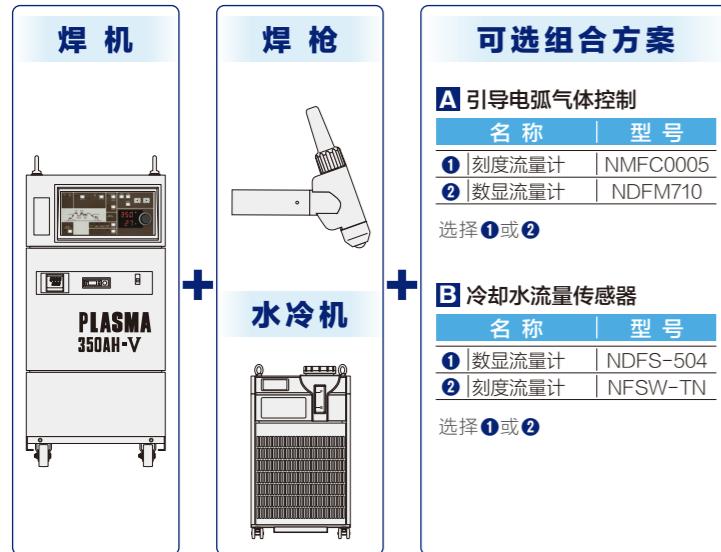


规格

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。



周边配套可选方案

远距离设定焊接参数	和机器人连接
名称 型号 备注	名称 型号 备注
手动操作箱 WCU-596	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。
名称 型号 备注	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
信号变换组件 SCUV-66	通信组件 CMCTU-I *如果使用其他型号机器人,请联系我司。



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 中国上海市長寧區古北路666号 嘉麟大厦4楼 403-39 200336 TEL: +86-21-2216-6561

具有预判能力的 焊机

全数字化等离子焊机

NW-150AH-V NW-350AH-V

便于维护
兼容旧型号设备
节省能源



Function-1

焊枪线缆
断线检测

Function-2

焊接参数
预设 (20种)

Function-3

DS-PLASMA
模式
标准配置

Function-4

冷却水流量
低流量检测

Function-5

互联网
通讯可能

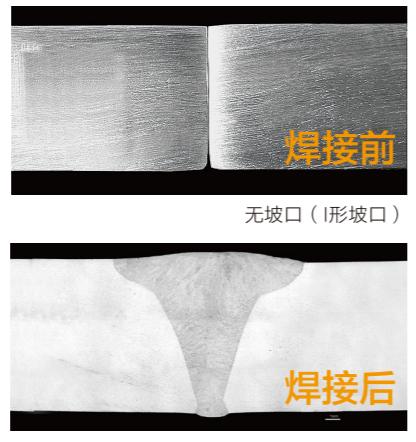
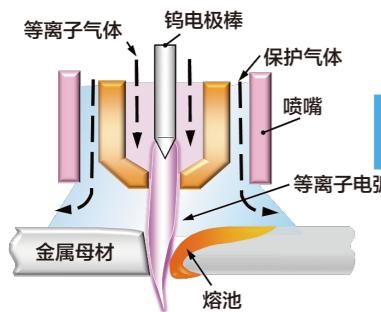
Function-6

焊枪喷嘴维
修保养时
防水设计

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)

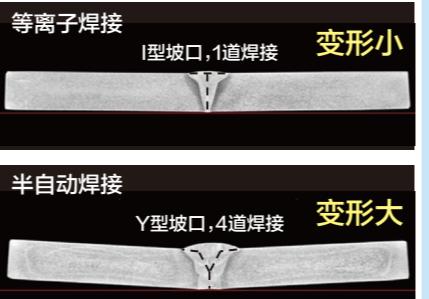


I型坡口对接焊，通过小孔式焊接实现单面1道焊接，双面成型。

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。

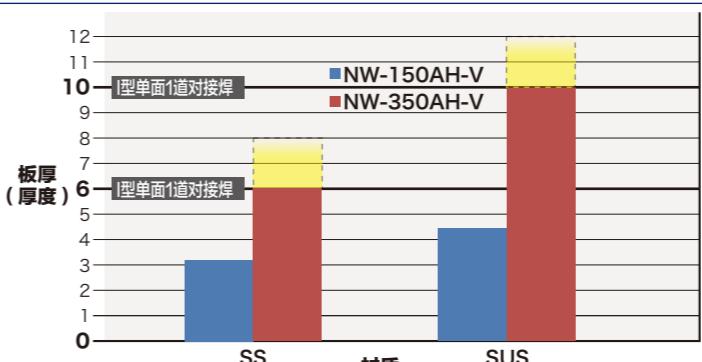
等离子焊接的特点 ②

变形小



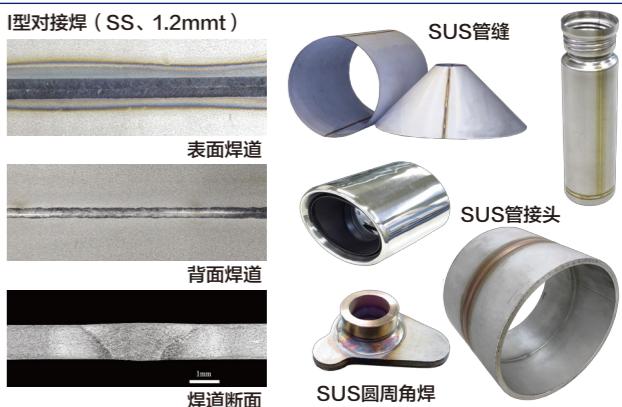
电弧能量密度集中，可实现高速、变形小的焊接。

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。

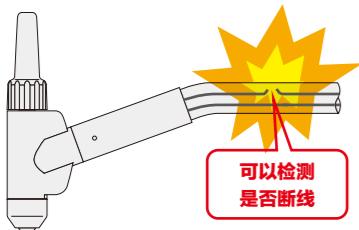
焊接实例



全数字等离子焊机的 6 项功能

标准配置

Function-1 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。

标准配置

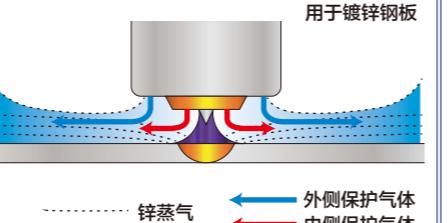
Function-2 预设焊接参数



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。

标准配置

Function-3 DS-PLASMA模式 标准配置

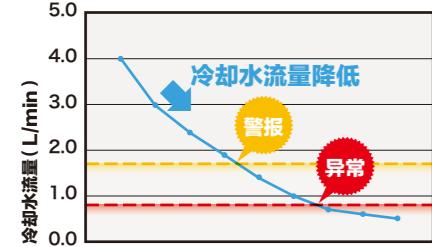


可以减少附着在焊枪喷嘴的锌蒸气，
实现稳定的焊接。

※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。

选配

Function-4 冷却水流量不足检测功能



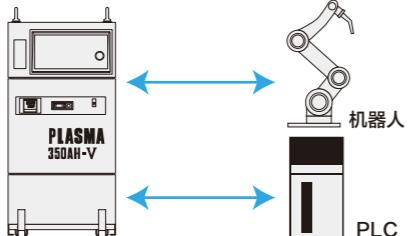
可以根据不同的焊接参数，设定不同的报警阀值，
从而避免了过热烧毁焊枪和其他耗材。

可以设置警报及异常报警。

※仅在选用数字流量计时有效

选配

Function-5 互联网通信功能

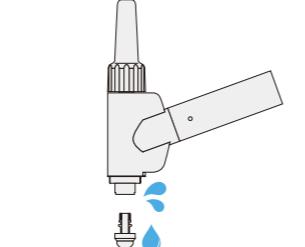


可以通过互联网进行数字化传输数据。
减少焊机的个体差异，
实现与外部设备之间通信环境的简洁化。

※需要另行购买通信单元组件

选配

Function-6 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。

外围设备

焊枪

型号	最大电流 (A)	使用率 (%)	重量(g)	形状			备注
				横	竖	直	
10WH			250		●		超薄板手持
11WH	15		100		●		超薄板
15WH			360	●			溶焊手持
50WH			370		●		针对角焊/狭窄部位 (K型前端为小口径)
51WH	100/85		400	●			
50KWH			410		●		
51KWH			500	●			
100WH	180		520		●		
101WH			650	●			间接水冷型
106WH	170		650		●		
107WH			800	●			
503WH	500	50	810		●		
504WH							※最大电流会随着喷嘴孔径大小的改变而变化。



※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



送丝控制单元

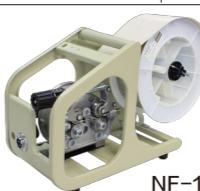
WCU-593

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

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)



水冷机

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°C
水温调节范围		5~40°C
冷媒		R-410A
外形尺寸 (WxDxH)	375×500×615	375×590×933
重量	约51kg	约75kg
适用机型	NW-150AH-V NW-350AH-V	NW-350AH-V



※必须匹配Function-6使用