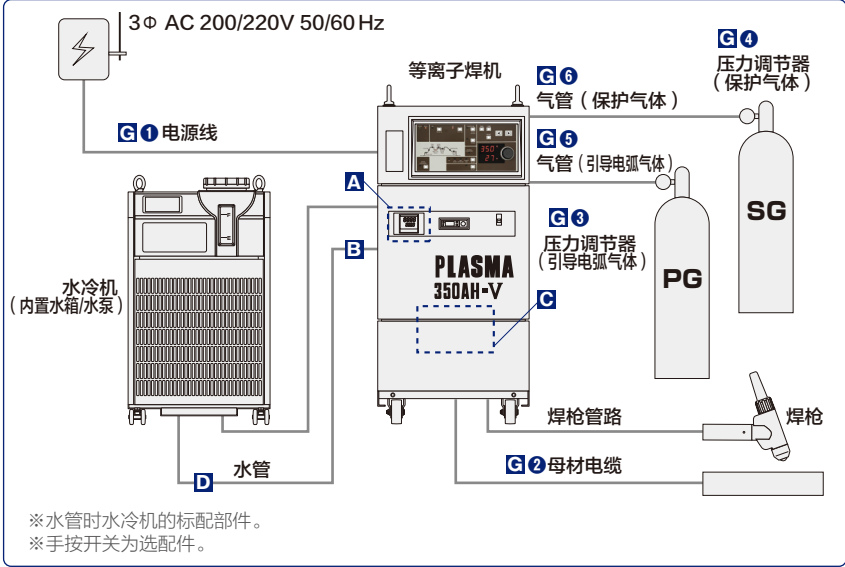


组成



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
输出电流范围	A	5~150
千伏安	KVA	10.5
额定使用率	%	70
最高无负载电压	V	70
额定输出电压	V	31
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	约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
① 刻度流量计	NMFC0005
② 数显流量计	NDFM710

选择 ① 或 ②

B 冷却水流量传感器

名称	型号
① 数显流量计	NDFS-504
② 刻度流量计	NFSW-TN

选择 ① 或 ②

任意组合方案 ※1

C 想要了解输出状态

名称	型号
① 电流计	WK-5972
② 电压计	WK-5972
③ 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
① 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
① 冷却水循环组件	WCU-597

※1. 请根据需要选择。
※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

F 提高电气性能

G 配件

名称	型号
① 电源线	14sq × 4c × 5m
② 母材电缆	38sq × 5m ※2
③ 压力调节器 (用于引导电弧气体)	NFR
④ 压力调节器 (用于保护气体)	NFR
⑤ 气管 (用于引导电弧气体)	EPH-4m
⑥ 气管 (用于保护气体)	TBH-4m
⑦ 架台	用于NC-3500V: CF3500V 用于NC-5500V: CF5500V

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 200336 TEL: +86-21-2216-6561
嘉麒大厦 4 楼 403 - 39

※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)

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



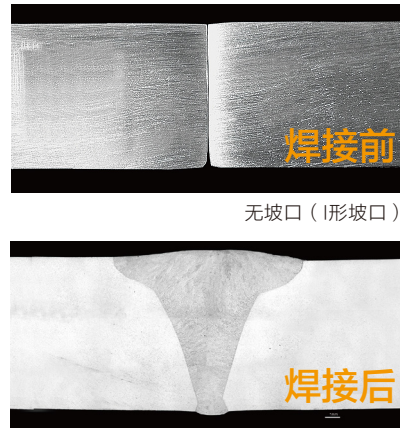
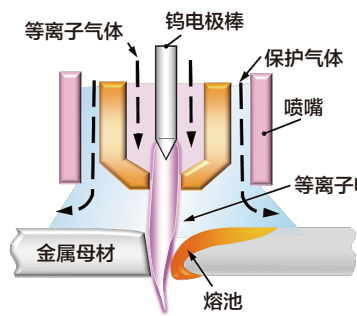
NIPPON STEEL

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）



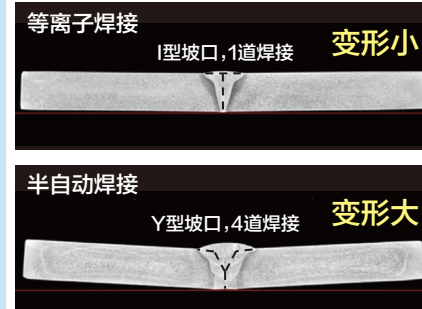
(SUS304 10t 焊接实例)

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

变形小

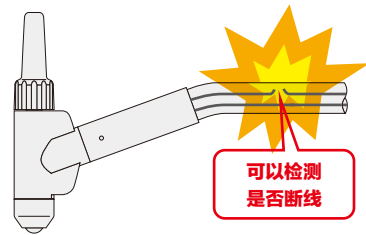


电弧能量密度集中，可实现高速、变形小的焊接。

全数字等离子焊机的6项功能

Function-1

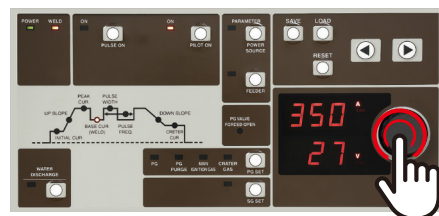
焊枪线缆断线检测



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

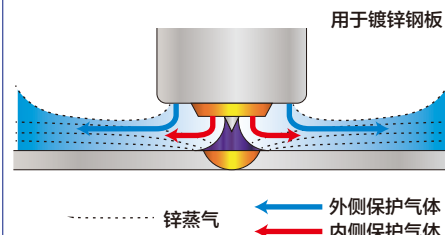
预设焊接参数



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

DS-PLASMA模式标准配置

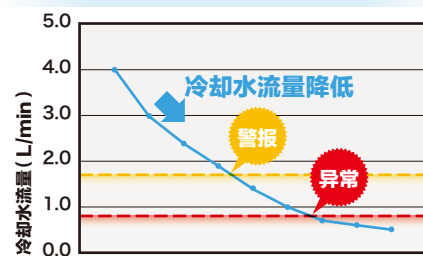


可以减少附着在焊枪喷嘴的锌蒸气，实现稳定的焊接。

※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

冷却水流量不足检测功能

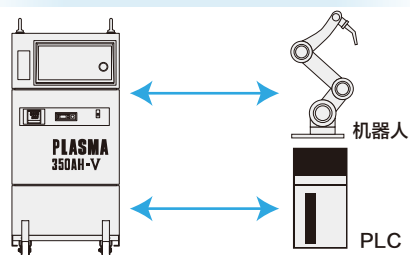


可以根据不同的焊接参数，设定不同的报警阈值，从而避免了过热烧毁焊枪和其他耗材。可以设置报警及异常报警。

※仅在选用数字流量计时有效

Function-5

互联网通信功能

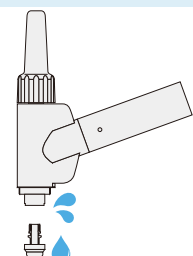


可以通过互联网进行数字化传输数据。减少焊机的个体差异，实现与外部设备之间通信环境的简化。

※需要另行购买通信单元组件

Function-6

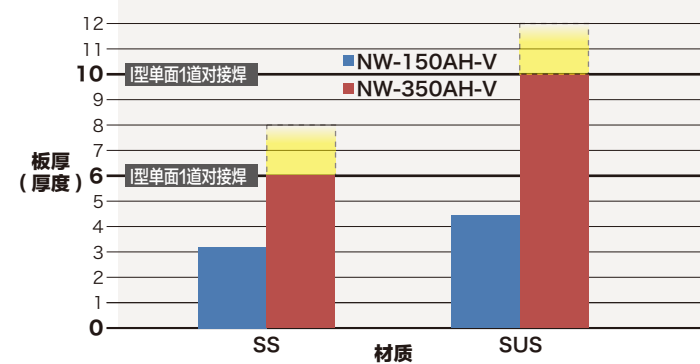
焊枪喷嘴防水设计



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。

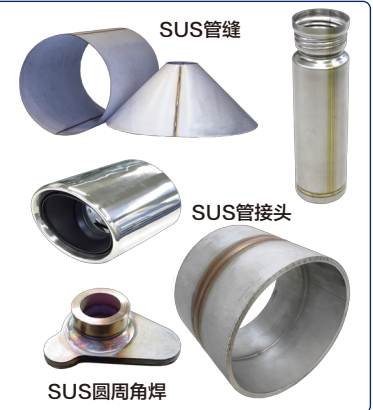
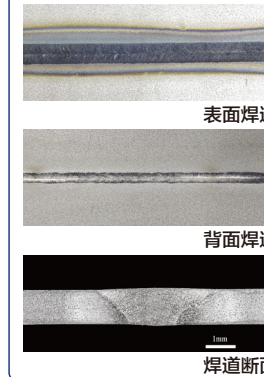
适用板厚



※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

I型对接焊 (SS, 1.2mmt)



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	15	60	250		●		超薄板 手持
11WH				●			
15WH			100			●	超薄板
50WH	100/85		360	●			
51WH			370		●		
50KWH			400	●			针对角焊/狭窄部位 (K型前端为小口径)
51KWH			410		●		
100WH			180	500	●		
101WH	520				●		
106WH	170			650	●		
107WH			650		●		
503WH	500		50	800	●		
504WH		810			●		

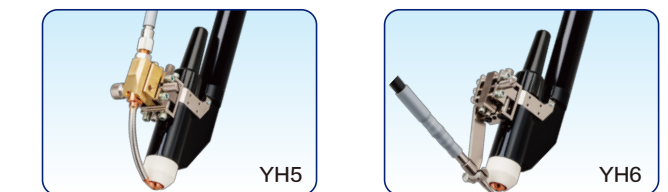
※最大电流会随着喷嘴孔径大小的改变而变化。



※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

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

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)



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	约51kg	约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