

ASPECT® 300

全新ASPECT交直流氬鋸機

ASPECT® 300 是一款工業 AC/DC TIG 鋸機，採用最新的變頻式數位技術設計和製造。該機器的設計和製造可在最危險的環境中以高輸出運行：在 TIG AC 和 TIG DC 應用中，35% 佔空比下為 300A。該控制器提供您對工業 AC/DC TIG 變頻鋸機所期望的所有功能，結合用戶友好的前面板佈局，設置先進的TIG 參數從未如此簡單！

頂級特性，如 2A 最小電流、多種交流模式選擇（包括四種不同的波形）、最佳化的 TIG 啟動以及可調節的電極類型和 HF 極性，使該裝置成為適合任何應用的正確選擇。通過選配 COOL ARC® 46 冷卻水箱，它可以簡單地更改為水冷。提供堅固、穩定且裝備精良的手推車，便於移動設備。

特色

- 先進的變頻技術，可實現卓越的 TIG 性能。
- 具備 TIG DC、TIG AC 和手工電鋸等鋸接工藝，實現卓越的鋸接特性。
- 可調節清潔和熔深，實現完美的鋸接。
- 可調整的交流頻率 (40-400Hz) 來控制移行速度及熔深。
- 帶有圖形和數字顯示的全功能用戶友善控制面板佈局，可以輕鬆設置所有焊接參數。
- 堅固的結構：電氣安全 (IP23)、封裝 PC 板和最佳氣流可減少污染，從而在最惡劣的環境條件下延長設備的使用壽命。
- PFC (功率因素校正) 優點：在相同的輸入電流下，輸出電流能增加30%，適用230/400V (+15% -10%)三相電源，低電流消耗、節能、低電流諧波以及減少鋸接工藝產生的二氧化碳量。
- 可選配原廠冷卻水箱及推車。



鋸接工藝

- Stick DC, Stick AC
- TIG DC, TIG AC
- Lift TIG, TIG HF
- TIG Pulse



推薦耗材

- 鐵
LNT 25, LNT 26, LNT Ni1, LNT 19
- 不鏽鋼
LNT 304L, 316L, 309L
- 鋁合金
SuperGlaze®

包含

- 3m 輸入電纜線
- 氣體連接套件

建議選配

- KIT-300A-50-xM 電纜線組 300A
- 50 mm² - 5/10m
- E/H-300A-50-xM 電鋸手把
300A - 50 mm² - 5/10m
- GRD-300A-50-xM 接地電纜線
300A - 50 mm² - 5/10m
- K10529-26-x TIG 鋸槍 LTP 26 G
- 180A - 4/8m
- K10529-18-x TIG 鋸槍 LTP 18 W
- 320A - 4/8m
- K10529-18SC-8 TIG 鋸槍 LTP 18 W SC
- 400A - 8m
- KP10516-11 配件組 LT17/18/26
- 1,6-2,4 mm
- KP10516-12 配件組 LT17/18/26
- 2,4-3,2 mm
- K870 腳踏開關
- K14147-1 遙控器 - 15m
- K14148-1 遙控器延長線 - 15m
- K14105-1 冷卻水箱 COOL ARC® 46
- K10420-1 冷卻液 Acorox (2x5l)
- K14129-1 推車 TPX



INPUT



OUTPUT



技術規格

產品名稱	產品編號	輸入電壓 [50-60Hz]	電流 範圍 [A]	額定輸出	保險絲容量 [A] (slow)	重量 (kg)	外型尺寸 HxWxD (mm)	防護/絕緣等級
ASPECT® 300	K12058-1	230/400V/3Ph	2-300	300A/22V/35% 200A/18V/100%	32/20	43	455 x 301 x 632	IP23 / H

Aspect 300 控制面板 »

- 1. Polarity 極性
- 2. Process 銲接模式
 - High Frequency TIG 高頻TIG
 - Touch Start TIG 接觸引弧TIG
 - Stick - Soft Mode 手工電銲 軟模式
 - Stick - Crisp Mode 手工電銲 脆模式
- 3. Output 輸出
 - 2 Step 2步驟
 - 4 Step 4步驟
 - ON
- 4. AC Wave Shape 交流波形
 - AC Auto Balance® 交流自動平衡
 - AC Frequency 交流頻率
 - AC Balance 交流平衡
 - EP/EN Offset 波形正/負偏移
- 5. Sequencer 參數設定
 - Pre Flow 前流時間
 - Starting Amperage 啟動電流
 - Initial Slope 緩升時間
 - Amperage 銲接電流
 - Final Slope 緩降時間
 - Finishing Amperage 收尾電流
 - Postflow 後流時間
 - Percent Peak Current (When Pulse Active) 峰值電流百分比
 - Pulses Per Second (When Pulse Active) 每秒脈衝數
 - Background Current (When Pulse Active) 背景電流
- 6. Memory Settings 記憶設置
- 7. Amperage/Exit Button 電流/退出按鈕
- 8. Encoder Knob 主旋鈕
- 9. Pulse 脈衝



AC WAVE SHAPE CONTROLS 交流波形控制

Setting設定	Range範圍	Results效果	
AC Frequency 交流頻率	40-400 Hz	較低的頻率使銲道更寬	較高的頻率使銲道更集中
AC Balance control 交流平衡控制	35-99% (EN%)	較低的交流佔空比 (EN%) 提高電弧的清潔力	較高的交流佔空比 (EN%) 提高電弧的滲透率
交流波形正負偏移控制 Electrode Positive (EP) and Negative Offset (EN)	2-300 Amps EP	較高的波形正偏移 (Electrode Positive, EP) 提高電弧的清潔力	
	2-300 Amps EN	較高的波形負偏移 (Electrode Negative, EN) 提高電弧的滲透率	

PULSE FUNCTIONS 脈衝功能

Setting設定	Range 範圍	Results 效果
AC Pulse Frequency 交流脈衝頻率	0.1-25% 的交流頻率設定值 (pulses per second)	電流在峰值與背景值間變化，可以帶來更好的熱量輸入控制及使變形量最小。 向上銲時能提供更好的電弧控制及更快速的凝固。 低脈衝頻率時(小於每秒10個脈衝)可使填充金屬沉積更適中。
DC Pulse Frequency 直流脈衝頻率	每秒 0.1 - 2,000 個脈衝 (0.1 Hz - 2000 Hz)	

AC WAVE FORMS 交流波形

Setting 設定	Results效果
Soft Square 軟方波	提高熔池的控制力
Sine 正弦波	電弧聲音柔和
Square 方波	快速的行走速度
Triangular 三角波	進行薄板銲接時能減少熱輸入。同時，在隔極電鍍的銲接應用時，有更好的清潔效果。