



针对厚板焊接的优化工艺， 实现高熔敷量，高速度和低飞溅



大电流脉冲焊接系统

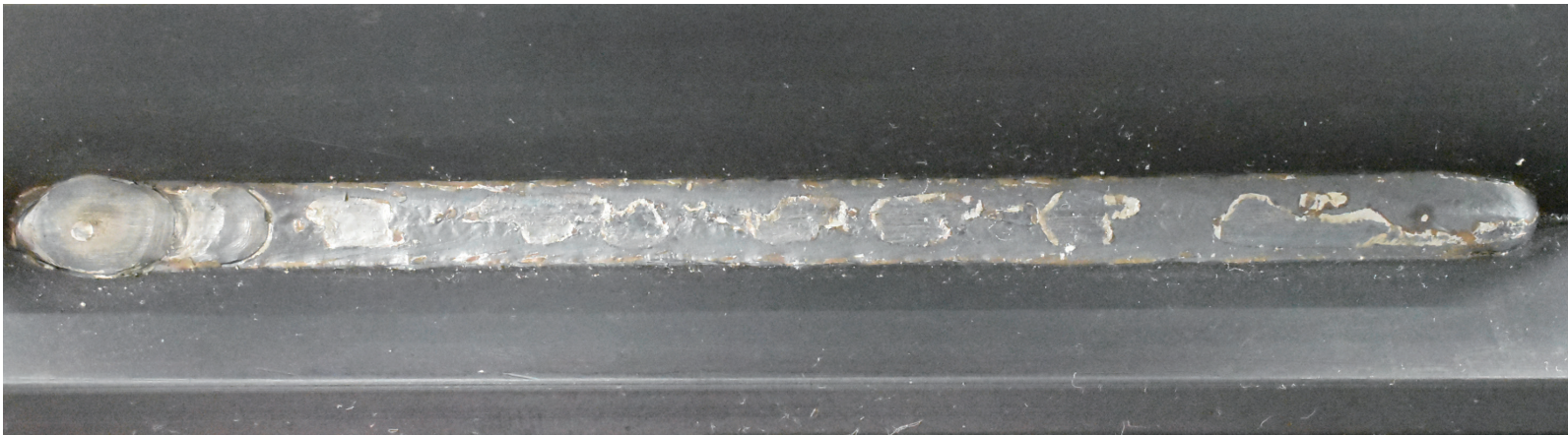
可实现高效厚板焊接

- 可提供**高达 650 A** 的输出，实现稳定的焊接
- 焊接速度**提高约 1.5 倍**，从而缩短节拍时间

	大电流脉冲
电流/电压设定	550 A / 43.0 V
基材厚度	16.0 毫米
焊接速度	55 厘米/分钟
焊丝材质/直径	低碳钢实心焊丝 / $\phi 1.6$ 毫米

减轻焊接后的工作负担

- 减少飞溅的产生和沉积
- **可形成平整、宽阔的焊缝**



	大电流脉冲
电流/电压设置	650 A / 45.0 V
母材厚度	16.0 毫米
焊接速度	30 厘米/分钟
焊丝材质/直径	低碳钢实心焊丝 / $\phi 1.6$ 毫米

