



Huayuan Welder
— 止於至善 —

工业级氩弧焊机 不二之选



能效等级

WS-400HD pro
逆变式直流氩弧焊机

WSM-400/500HD pro
逆变式直流脉冲氩弧焊机

成都华远焊接设备股份有限公司
成都华远电器设备有限公司



----- 产品概述 -----

WS-400HD pro、WSM-400/500HD pro是华远焊机“至善系列”品牌旗下的大功率逆变式直流（脉冲）氩弧焊机，它继承了上一代氩弧焊机优异的焊接性能：起弧成功率高、电弧集中等优点外，防护等级提升至IP23S，安全性更好；能效等级达到二级，更节能降耗；60%(40℃)负载持续率，适合重工业高强度焊接，是一款功能全面、高效率焊接的直流（脉冲）氩弧焊机。

----- 产品应用 -----

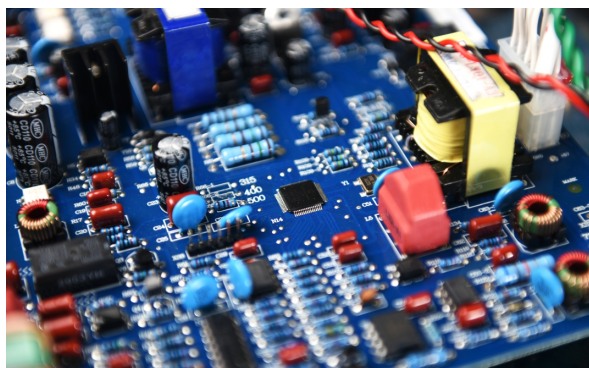
主要用于低碳钢、不锈钢、高强钢及铜等金属材料的焊接；
广泛应用于机车船舶、石油化工、压力容器、电力建设、精密零件等多种行业。

----- 可靠性提升 -----

IP23S防护等级：适应更严苛的工作环境，整机可靠耐用 ▼



快速响应的数字化控制电路实现了直流和脉冲氩弧焊工艺要求的几乎全部功能和优异性能 ▼



一机多用，WSM系列具有直流氩弧焊、脉冲氩弧焊、手工焊功能，轻松实现氩弧焊打底、手工焊盖面，节约采购成本 ▼



专业的高频起弧装置，起弧成功率近100% ▼



WSM系列脉冲频率可调，焊缝热量精确控制，满足高品质焊接工艺要求，焊缝成形美观 ▼



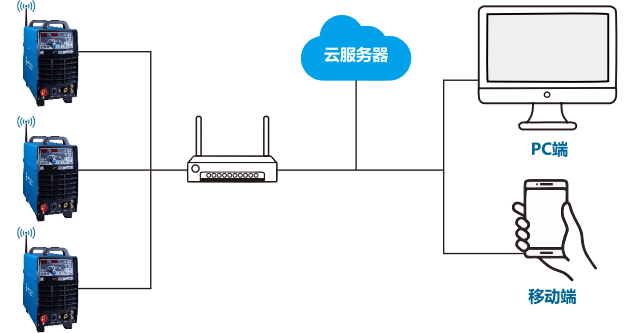
----- 自动设备配套 -----

WSM系列具有485数字通信接口，可实现与自动焊接设备配套使用。具备模拟通信接口，提供远控给定和启动信号输入，电流信号、引弧成功信号和弧压信号输出等。



----- 群控管理 -----

根据企业数字化车间需要，增加群控管理功能，可实时在线监控焊接工艺、焊工身份识别、异常实时报警等，实现焊接全流程的数字化、信息化、可视化，让焊接管理更智能、更简单。



----- 用心设计 -----

数字显示与保护指示区

显示焊接电压、焊接/预设电流、脉冲频率、预气/延气时间、脉冲占空比、通道编号等参数。

参数选择调节区

由典型TIG焊接周期为引导（从预气时间到延气时间设置），将13个专业焊接参数置于对应节点（WS系列调节区为9个焊接参数节点）。各个参数独立调节，指示灯亮表示当前显示和调节的参数，参数调节由旋转编码器完成。

VRD防触电功能，在较密闭及潮湿环境下作业人员更安全。



存储调用区

内置参数存储/调用通道，可将适宜的参数存储后，后期同类焊缝可直接调用存储后的参数，减少了辅助时间，保证了焊接参数的一致性。

功能选择区

通过操作可控制输出电流有/无脉冲，提升/高频起弧方式，水冷/气冷焊枪，另配备检气功能。（WS系列电源无“脉冲电流”选择按键）

保护指示区

具备网压异常、过热、水冷异常自动保护功能，当电源输入异常/过热/水压不足时，自动保护、暂停输出。

操作模式区

两步、四步，手工焊选择功能。

两步（非自锁）：按下开关不松开，电流缓升后开始正常焊接，结束时松开开关，电流缓降至收弧电流熄灭。

四步（自锁）：按下开关不松开起弧，起弧后维持起弧电流，找准焊接位置，松开开关，电流上升焊接电流，开始正常焊接，当准备结束焊接时，再按下开关，电流缓降至收弧电流，松开开关，电弧熄灭，焊接结束。

焊接结束后，请不要将焊枪马上拿开，等待延时断气时间结束，以便更好保护熔池和冷却钨极。

----- 标准配置 -----

保险管等随机配件，请以实际装箱单为准！

名称	主机 (1台)	水冷氩弧焊枪5米 (1把)	接地电缆 (1根)	钨极 (1根)	快速接头 (1个)	喉箍 (2个)	电子说明书 合格证 保修卡 (各1份)
型号规格	WS-400HD pro WSM-400/500HD pro	WP-18(400型) QS-500A(500型)	50mm×1.8m	φ 2.4X75mm(400型) φ 3.0X75mm(500型)	DKJ-70(400型) DKJ-95(500型)	φ 10-16	
外形							

主要技术参数

项目名称		单位	型 号		
			WS-400HD pro	WSM-400HD pro	WSM-500HD pro
输入电源		V/Hz	3~380±15% 50 / 60		
额定输入容量	氩弧焊	kVA	13.8		18.7
	手工焊	kVA	17.1		24
额定输入电流	氩弧焊	A	21		28.4
	手工焊	A	26		36.5
额定输出电压	氩弧焊	V	26		30
	手工焊	V	36		40
额定空载电压	氩弧焊	V	74		83
	手工焊	V	74		83
功率因数	氩弧焊	-	0.89		0.93
	手工焊	-	0.82		0.93
效率	氩弧焊	-	85%		86%
	手工焊	-	89%		88%
能效等级		-	2级		2级
额定负载持续率		-	60% (40℃)		
引弧电流调节范围		A	0~120		
推力电流调节范围		A	0~120		
预气时间调节范围		S	0~5.0		
起弧电流调节范围		A	5~400		5~500
电流缓升时间调节范围		S	0~10.0		
输出电流调节范围		A	5~400		5~500
脉冲峰值电流调节范围		A	/	5~400	5~500
脉冲基值电流调节范围		A	/	5~400	5~500
脉冲频率调节范围		Hz	/	0.2~99.9	0.2~99.9
脉冲占空比调节范围		-	/	5%~95%	5%~95%
电流缓降时间调节范围		S	0~10.0		
收弧电流调节范围		A	5~400		5~500
延时断气时间调节范围		S	0~20.0		
电源冷却方式		-	风冷		
绝缘等级		-	F级		
外壳防护等级		-	IP23S		
外形尺寸 (长×宽×高)		mm	570×295×555		570×295×555
电源净重		kg	33		34



注意

● 使用前请仔细阅读使用说明书，以便正确使用！

制 造 地：四川省成都市双流西南航空港经济开发区空港二路1299号

商务咨询：028-85752828

售后服务：028-85805050

网 址：www.hwayuan.com

华远公司保留此宣传册修改权，此宣传册中图片、文字及规格参数等不作验收依据

如需进一步咨询，请联系您最近的分销商或区域经理

授权经销商