

Precision TIG™ 375

表现出色！






Precision TIG™ 375是一种表现出色的电源——达到方波技术的一种新境界。这种机器具有杰出的增值特性及专利的小电流启动技术，不仅在40%暂载率时输出比同类电源高出25安，而且当电流很小时也能稳定工作。标准具备焊接过程全程控制、脉冲控制及功率因数修正。采用两种形式供货，一种为单个焊接电源，另一种为焊接成套配置，能够满足所有的氩弧焊接需求。



焊接工艺

手工焊 氩弧焊

说明

输出   输入   

林肯优势

出色的焊接性能

- 已获专利的、先进的小电流启动技术：直流时2安，交流时5安。
- 自动平衡模式有助于你获得非常美观的铝焊缝。
- 免费的内置式TIG脉冲发生器能减少热输入，并有助于你获得高质量的焊缝。
- 平稳的聚集电弧可提供优良的氩弧焊和手工焊焊接性能。

控制简单，使用便利

- 带有焊枪支架并能简洁地、有序地缠绕焊枪电缆。
- 不用适配器即可连接水冷焊枪——机侧安装能有效保护焊枪连接。
- 数字式仪表，简单且分布合理的控制旋钮。

更加便利和有价值的特征

- 嵌入式储藏格带有可拆卸的焊枪耗材托盘。
 - 成套配置中有带小车下置式水冷器及能放置头盔、手套、脚踏开关及工件电缆/工件钳的金属架和储物抽屉。
 - 大电流焊接时，标准的功率因数修正电容器能够节省电能。
- 极高的焊接质量
- 智能风扇能维持内部元件温度稳定，以获得超长的使用寿命。
 - 获得CSA C/US认证。
 - 保修期内免费维修。

技术参数

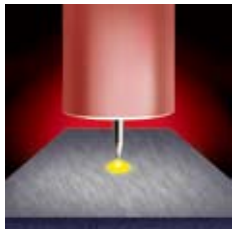
产品名称	订货号	输入电源	额定输出 电流/电压/暂载率	额定输出时 输入电流	输出范围	外形尺寸 (高X宽X深) 英寸(毫米)	净重 磅 (千克)
Precision TIG™ 375	K1833-1 K1903-1	208/230/460/1/60	375A/35V/40% 350A/34V/60%	112/102/51A, PFC 102/92/46A, PFC	DC: 2-420A AC: 5-420A 最大空载 电压: 80V	31 x 22 x 26 (787 x 559 x 660)	507 (230)
	K1833-2	230/460/575/1/60	375A/35V/40% 350A/34V/60%	102/51/41A, PFC 92/46/37A, PFC			
	K1834-1	220-230/380-400/ 415/1/50/60	375A/35V/40% 350A/34V/60%	119/69/63A, PFC 110/64/59A, PFC			

性能

Micro-start™小电流启动技术 **MICRO/START™**
TECHNOLOGY

什么是小电流启动技术？

小电流启动技术是一种拥有专利的电路，能够在小电流焊接时产生极其柔和及稳定的电弧。



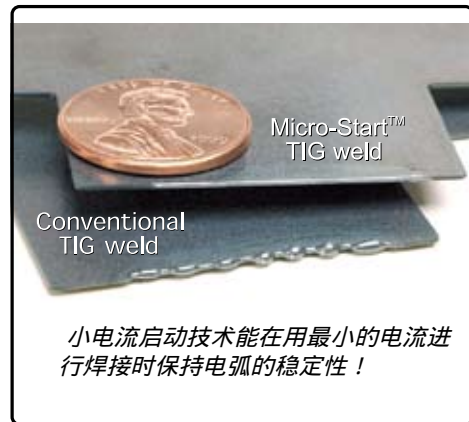
小电流启动技术能在小电流焊接时提供集中稳定的电弧。



传统的启动严重依赖于高频和热启动。

效果：

- 将通常需要用建立电弧的过多的热量减到最少。
- 减少启弧时剧烈的高频漂移以及钨棒起霜。
- 能在小电流时稳定焊接。



小电流启动技术能在用最小的电流进行焊接时保持电弧的稳定性！

优势

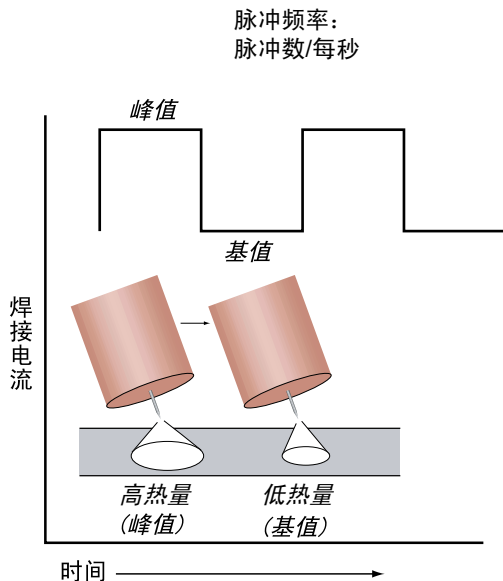
- 能在薄板上进行稳定、连续的焊接。Precision TIG 375的最小焊接电流低至2A。
- 降低重要焊缝焊接时材料烧损的风险。

更多的控制使得焊接操作更容易！

免费的内置式脉冲发生器！

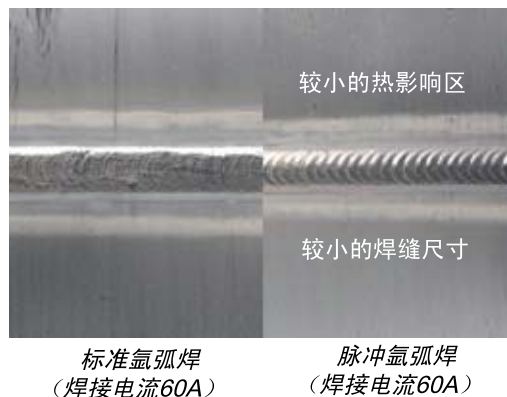
这是什么？

脉冲焊接系统在峰值电流（高热输入）及基值电流（低热输入）之间改变焊接电流。脉冲焊接降低了热输入量，即总的热能，能很好地进行焊接而不用减少熔深。在相同的焊接速度下调节脉冲频率能够控制热输入。



效果：

- 能更好地控制焊缝热输入量：
- 减少薄板焊接时的变形及烧穿。
- 减少热影响区。
- 在保证熔深的情况下焊缝尺寸较小。



优势

- 薄板焊接-较快的脉冲设定能得到较窄的焊缝并减小热影响区，以防止变形及烧穿。
- 成型一致-较低的脉冲设定有助于调节填充金属以得到均匀一致的高质量焊缝。
- 有助于没有经验的焊工获得稳定的焊接速度。

漂亮、均匀的焊缝！

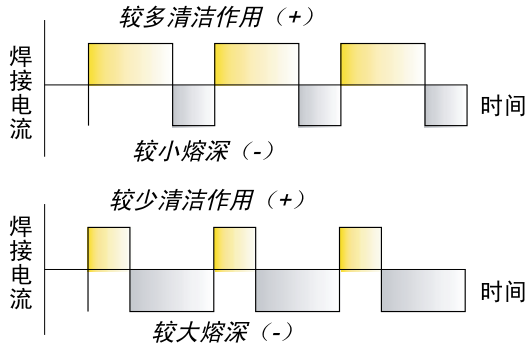
性能(续)

交流自动平衡 (AC Auto-Balance™) 控制

什么是交流自动平衡控制?

焊接铝时, 交流焊接电流的正半周 (+) 清洁铝表面的氧化物。负半周 (-) 输送热能以增加熔深。

专利的交流自动平衡功能自动地设定电流清洁作用及熔深作用的比例。



效果

交流自动平衡设定能根据不同的应用自动调节清洁作用及熔深作用的最佳比例。



最大清洁设定

最大熔深设定

自动平衡设定

优势:

- 焊接新手—大多数交流焊接应用中, 只要进行自动平衡设定, 即可进行焊接。
- 熟练焊工—既可使用自动平衡设定也可手动设定清洁及熔深。

轻而易举获得漂亮的铝焊缝!

优良的性能

- 优良的手工焊接性能
 - 能很容易的焊接钢、不锈钢及低合金钢
 - 能焊接金属薄板、管子以及厚板
 - 采用林肯的Blue Max 不锈钢焊条, Excalibur低氢焊条以及 Fleetweld 5P 焊条焊接。
- 输出范围较大——具有最大的适应性
 - 2-420安直流, 5-420安交流
- 40%暂载率时, 此焊机比其他厂家的同类焊机具有更高的电流——高出25安!
- 相对于其他同类焊机, 此焊机的输入电流损耗较低——当暂载率高于40%时, 输入损耗减少10%以上。



交流自动平衡设定功能特别有益于重要铝焊接应用!

特点



焊枪零件储藏格



免费的内置氩弧焊脉冲发生器有助于你获得漂亮的焊缝



方便电压重新连接的可拆卸板



带小车的K1903-1水冷 Ready-Pak™ 配套机型。



不带任何适配器的水冷焊枪接线——机侧安装避免触碰并起到保护作用。



分别带有手工焊和氩弧焊输出旋钮，可同时连接手工焊钳和氩弧焊枪——避免转换焊接工艺时需进行输出设置的变化。



整洁的/放置有序的电缆以及焊枪皮套。

选配件特点：



可锁定的储藏物品及水冷器抽屉

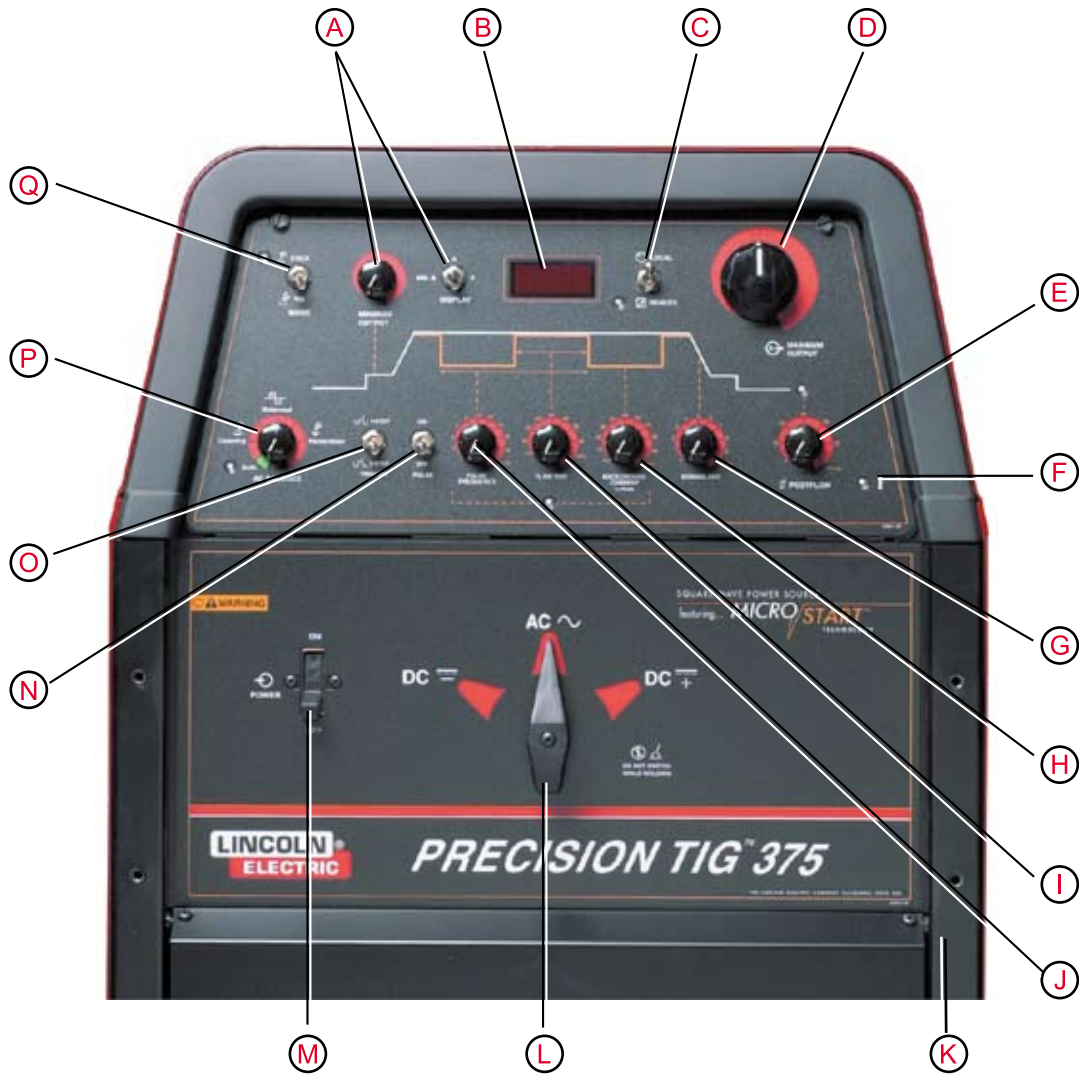


低气瓶平台

- 最小输出控制功能在使用大直径钨棒焊接时预设最小电流，有助于启弧，同时操作者也可利用脚踏电流调节器来控制最小电流和最大电流。
- 自动开关辅助电源插座仅在需要时启动水冷器。
- 可调的高频强度控制。

关键控制

- | | |
|-----------------------------|-----------------|
| A) 最小输出预设控制及指示开关 (也可指示输出电压) | J) 脉冲频率控制 |
| B) 数字表 | K) 高频密度控制 (侧板内) |
| C) 本机/遥控电流控制开关 | L) 极性开关 |
| D) 最大输出预设控制 | M) 电源开关 |
| E) 滞后断气时间 | N) 脉冲模式开关 |
| F) 过热关断指示灯 | O) 焊枪2步/4步选择开关 |
| G) 下坡时间 | P) 交流平衡控制 |
| H) 脉冲基值电流控制 | Q) 模式开关 |
| I) 脉冲占空比控制 | R) 遥控插座 (未显示) |



质量和可靠性

- 智能风扇——最大程度的减少内部元件的重复加热和冷却。减少吸入焊机的尘屑并降低能耗。
- 干净空气从焊机背部上端吸入，冷却机器后从焊机背部下端排出，焊机内吸入灰尘较少（见右图）。不像其他品牌的焊机进风口安装在接近地板的地方。
- 增强设备可靠性的特点：
 - 导线用钎焊连接。
 - 变压器不使用线圈垫块，线圈缠绕并涂清漆以确保安全可靠。其它品牌的焊机使用木质线圈垫块，长期使用后会松动。
 - 线路板接头上的锁定接口能消除由于松动而导致的电气故障。
- 严格的测试确保经久耐用——经受坠落、冲击、翻滚、装载振动等条件非常苛刻的实验。
- 即使当输入电压波动 $\pm 10\%$ 时，网路电压补偿功能也能保持输出电压恒定以保证焊接质量。
- 获CSA NRTL/C认证。
- 保修期内免费维修。



冷却空气循环路径



快速关断耐用开关确保可靠接通以减少接触故障

系统选择

焊机打包版

以下部件没有先后顺序，赶快订购Ready-Pak™ 配套机型吧！

Precision TIG375配套机型

只要您提供一个订货号（K1903-1），您就可以获得以下部件：

- Precision TIG 375（208/230/460/1/60）
- 带小车下置式水冷器
- 脚踏电流控制器
- 气体调节器/流量计以及气管组件
- PTW-20 Pro-Torch™ 氩弧焊枪（250安，25英尺）
- 拉链式焊枪保护套
- 备件盒
- 水管（2根）
- 15英尺（4.5米）2/0型号的工件电缆和工件钳
- 用于PTA-9和PTA-17焊枪的适配器

订货号：K1903-1



图示：带小车下置式水冷器的焊机打包版

通用选配件



带小车下置式的水冷器
包含装在小车中的水冷器、水管以及可锁定的储物抽屉，放置在可夹持双气瓶的推车支架上。容量为2加仑（7.5升）。
订货号：K1828-1



推车支架
包含一个带有锁链的双气瓶支架、两个转向轮、两个固定后轮及手柄。
订货号：K1869-1



Harris 氩气流量计
包括一根10英尺（3米）长气管的流量计。
订货号：3100211



工件钳和电缆组件
15英尺（4.5米）长的2/0型号电缆，一端为一个1/2英寸的接线片，另一端为工件钳。
订货号：K2150-1



PTA-26单电缆适配器
用于PTA-26焊枪（7/8英寸接口）与焊机（5/8英寸接口）的气、电连接。
订货号：K2166-1



PTA-9, -17单电缆适配器
用于PTA-9, -17焊枪（3/8英寸接口）与焊机（5/8英寸接口）的气、电连接。
订货号：K2166-3



PTA-9, -17, -26双电缆适配器
使用双电缆空冷焊枪时用于将焊枪上的1/2英寸接线片通过螺栓连接到电源上的7/8英寸的水、电接口。
订货号K2166-2



脚踏电流调节器
氩弧焊时改变电流。踏下踏板增加电流，将踏板踏到底可以达到最大设定电流。完全松开电缆将结束焊接并开始滞后断气程序。包括一根25英尺（7.6米）长的控制电缆。
订货号：K870

手工焊选配件



手工焊附件
用于手工焊。包含35英尺（10.7米）型号为2/0的带有接线片的焊钳电缆，30英尺（9.1米）型号为2/0的带有接线片的工件电缆、头盔、滤光板、工件钳以及焊钳。400安容量。
订货号：K704



手控电流调节器
为氩弧焊接提供25英尺（7.6米）长的遥控电流控制（6针插头连接）。Velcro牌号的皮带连接保证焊枪使用时的安全。
订货号：K963-3（一个型号适合所有的Pro-Torch氩弧焊枪使用）



手工焊附件
用于手工焊。包含20英尺（6.1米）带有接线片的#6焊钳电缆，15英尺（4.6米）带有接线片的#6工件电缆、头盔、滤光板、工件钳、焊钳以及低碳钢焊条的样品包。150安容量。
订货号：K875



启弧开关
不用电流调节器进行氩弧焊时需选用。带一根25英尺（7.6米）电缆。固定在氩弧焊枪上能方便用手指进行调节控制。
订货号：K814



遥控输出控制
由一个控制盒和一根电缆组成。电缆长度有两种选择。用于输出的遥控调节。6芯电缆连接。
订货号：K857，电缆长度25英尺（7.6米）
K857-1，电缆长度为100英尺（30.5米）



水阀
在车间内用水龙头进行冷却时使用。不推荐用于水冷器。
订货号：K1830-1



氩弧焊选配件
Magnum™ Pro-Torch™ 氩弧焊枪全系列空冷和水冷焊枪。请参照发行刊物E12.150

Precision TIG™ 375订货单

产品描述	订货号	数量	价格
PRECISION TIG™ 375 (208/230/460/1/60)	K1833-1		
PRECISION TIG™ 375 (230/460/575/1/60)	K1833-2		
PRECISION TIG™ 375 (220-230/380-400/415/1/50/60)	K1834-1		
焊机打包版			
Precision TIG™ 375 (208/230/460/1/60)	K1903-1		
推荐通用选配件			
推车支架	K1869-1		
工件钳和电缆组件	K2150-1		
推荐手工焊选配件			
手工焊附件 400安	K704		
150安	K875		
遥控输出控制 25英尺 (7.6米)	K857		
100英尺 (30.5米)	K857-1		
推荐氩弧焊选配件			
Pro-Torch 水冷氩弧焊枪(不需要任何适配器.)	见发行刊物E12.150		
Pro-Torch 空冷氩弧焊枪(需要特殊的适配器)	见发行刊物E12.150		
PTA-26 单电缆焊枪适配器	K2166-1		
PTA-9, -17 单电缆焊枪适配器	K2166-3		
PTA-9, -17, -26 双电缆焊枪适配器	K2166-2		
带小车下置式水冷器	K1828-1		
水阀	K1830-1		
Harris® 氩气流量计	3100211		
脚踏电流调节器	K870		
手控电流调节器	K963-3		
启弧开关	K814		
氩弧焊焊丝	见发行刊物C9.10		
	合计：		

客户协助政策

林肯电气公司是一家制造和销售高质量焊接设备、焊材和切割设备的企业。本公司致力于满足客户的需求并超越其期望值。有时买方可能会就使用林肯电气公司产品的情况向本公司咨询有关信息和建议，本公司将依据我们所掌握的最佳信息及时给予答复。但是林肯电气公司对于所提供的建议信息不提供任何保证，不承担任何责任。同时，我们也不会做任何形式的任何保证，包括对客户特别目的适应性的保证。实际上，一旦信息或者建议被提供，当资料被更新或者变更后，我们不承担任何责任，也不会提供更新后的信息或者建议，也不能扩大和更改产品销售上的保证。

林肯电气公司是一个积极满足客户需求的制造商，但是对林肯电气产品的选择和使用是由客户自己控制的，客户对自己的选择是要负全部责任的。超出林肯电气公司控制范围的许多因素，会影响到应用这种类型制造方法和服务要求所产生的结果。

截止付印之前，本资料已反映了最精确的信息，如需最新信息，请参考www.lincolnelectric.com.cn