

规格速览

应用

远程焊接作业，不需外接电源。
受限空间，普通焊机不能用
小规模修理

加工

MIG (GMAW)
药芯焊丝

焊缝厚度

1/8 “-3/8” 钢和铝
采用缝焊技术的钣金。

输入（充电）电源

120/240 VAC 7 A充电器 输出功率
26.4 VDC时最大300 A，30 % 占空比



亮点:

- 没有大储罐
- 没有长电缆
- 不需要发电机

使用方便

120 / 240 VAC 充电
可以用家用或商用电源充电。

输入功率

1/8 “-3/8” 钢和铝
钣金焊接采用缝焊技术。

焊接能力

特性和优势:

便携性

- Tactical焊机可以在任何地方使用。它小巧的尺寸和重量，意味着你可以携带焊机到你需要的地方。
- 完整的电池供电系统-不需要长电源线、重电缆或发电机。只需夹住接地线，就可以开始焊接了，这很简单。

最先进的安全技术

- 车载电池管理系统 (BMS) 使用8个磷酸铁锂电池提供稳定的安全电源，安全控制充电和放电功能。
- 在BMS系统管理下，如果在电池组的侧面检测到过热，内置热传感器会关闭焊机。
- 高电流接触器提供冷端技术，保护操作员和系统免受短路。

- 如果发生意外短路，内部保险丝将断开与电池的连接。

功率和通用性

- 300A的Tactical焊机能够根据面部和根部弯曲测试生产符合AWS D1.1结构钢要求的焊缝，这需要使用带有.035英寸药芯焊丝的线轴和75/25氩气二氧化碳气体混合物3/8 “钢。
- Tactical焊机能够在钢和铝上同时执行MIG (GMAW)和药芯焊丝(FCAW)。Tactical焊机可以使用30%的占空比或半个1lb焊接长达56分钟。只需充电一次，就可以焊丝线轴。

全包

- Tactical焊机焊接所需的所有部件都可以在附带的背包中储存/运输，背包中有一个装卷轴枪和工具的皮套，可以进行单手焊接操作。

焊机配备有:

- 电源系统（电池组和BMS）
- 卷轴枪
- 7A充电器
- 300A接地夹
- 带有大电流插头连接器的6英尺电缆，可用于正极或负极地面焊接。



Tactical焊机技术数据表

金属类型:

钢焊接

- 用适当的焊丝直径和金属类型(钢质固体和药芯焊丝范围为0.25 - 0.35)加载卷轴枪
- GMAW焊接, 将气体管线连接到75/25氩气/二氧化碳储罐。
- FCAW焊接, 如果使用无气药芯焊丝, 则不需要气体。

铝焊接

- 用合适的焊丝直径和金属类型 (实心焊丝范围 .025-.035)加载卷轴枪
- GMAW焊接, 将气体管线连接到100%氩气或氩气和氦气混合气体的储罐。
- 不能选择用铝进行FCAW焊接。

规格:

安培范围	额定输出	充电输入	送丝速度	导线类型和直径	尺寸	净重
300 A	300 A, 26.4 VDC 30% 占空比	120/240 VAC, 7A 60 Hz	50IMP - 900IPM	实心钢.025-035英寸 (.6-8毫米) 固体铝0.025-035英寸 (0.6-8毫米) 药芯钢0.025-035英寸 (0.6-8毫米)	H: 3.0” W: 7.4” D: 14.5” (H: 76.2mm, W:188 mm, D: 368.3mm)	18.5 lbs.(8.4 kg.)(仅限电源组件)



ULTRATECH
INTERNATIONAL, INC.

地址: UltraTech International, Inc.
11542 Davis Creek Court Jacksonville,