ADVANCED WELDING SYSTEMS

TIG 手动焊枪

TIG TORCH

操作说明书 『部件一览表』

AW-18 (4m) ・・・ H1180
AW-18 (8m) ・・・ H1196

AW－18（4m）

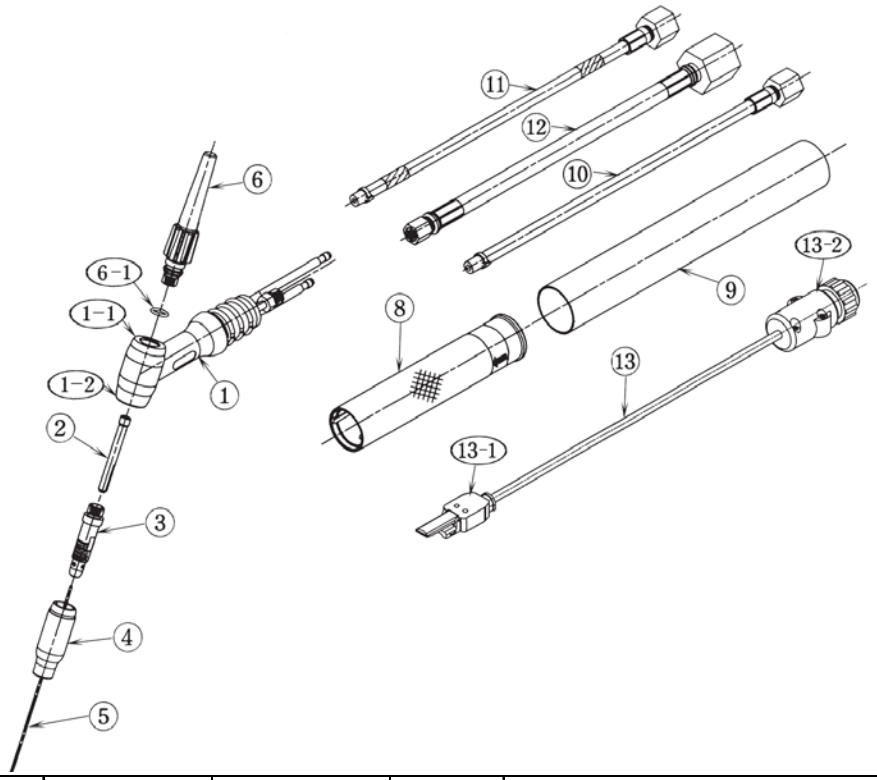
AW－18（8m）

请在仔细阅读本说明书后正确使用。

- ●为确保安全，请有资者或对焊枪非常了解的人员进行本焊枪的安装、维修检查及修理。
- ●为确保安全，请由充分理解本使用说明书的内容并具有安全操作知识和技能的人进行本焊枪的操作。
- ●关于安全教育、请灵活运用与焊接相关的各机关主办的各种讲习会及资格考试等。
- ●阅读后请将本说明书放在有关人员可见的地方妥善保管，以便于再次阅读。
- ●如有不明之处请向销售公司或代理店咨询。

１２－８－０３１－２

零部件一览表



Ｎｏ.	部品编号	名　　称	数量	备　　注
①	H950J00	焊枪体	1	含1-1、1-2
①-1	H500B04	绝缘体	（1）	
①-2	H500B05	护帽	（1）	
②	H950C07	钨极夹(3.2)	1	铜管（2分割）
③	H950C17	钨极夹座(3.2)	1	铜管
④	H21B22	喷嘴(No. 7)	1	内径φ11
⑤	0870-032	铈钨极	1	φ3.2×150mm
⑥	H83C00	钨极帽(长)	1	含6-1
⑥-1	3570-007	O形圈	（1）	JISW1516-7
⑧	H950E01	手柄	1	
（焊枪电缆长度为4M时）				
⑨	H950E02	管护套(4m)	1	
⑩	H950F00	气管(4m)	1	
⑪	H950G00	冷却水管(4m)	1	
⑫	H21E00	焊枪电缆管(4m)	1	
⑬	K1108A00	焊枪开关(4m)	1	含13-1，13-2
⑬-1	K1108C00	开关本体总成	（1）	
⑬-2	4730-001	连接器插头	（1）	2P
（焊枪电缆长度为8M时）				
⑨	H951E02	管护套(8m)	1	
⑩	H951F00	气管(8m)	1	
⑪	H951G00	冷却水管(8m)	1	
⑫	H223E00	焊枪电缆管(8m)	1	
⑬	K1109A00	焊枪开关(8m)	1	含13-1，13-2
⑬-1	K1108C00	开关本体总成	（1）	
⑬-2	4730-001	连接器插头	（1）	2P

选购部件一览表

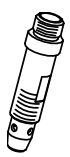
●钨极夹



电极直径	部品编号	
	铜管（2分割）	铜合金管(4分割)
0.5	—	H21B13※
1.0	H950C02	H21B14※
1.6	H950C03	H21B15
2.0	H950C04	H21B64
2.4	H950C05	H21B16
3.0	H950C06	H21B65
3.2	H950C07	H21B17
4.0	H950C08	H21B63

注）　※号钨极夹为2分割。

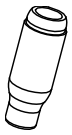
●钨极夹座



电极直径	部品编号	
	铜管	铜合金管
0.5	H950C11	H1168H05
1.0	H950C12	H1168H10
1.6	H950C13	H1168H16
2.0	H950C14	H1168H20
2.4	H950C15	H1168H24
3.0	H950C16	H1168H30
3.2	H950C17	H1168H32
4.0	H950C18	H1168H40

选购部件一览表（续）

●喷嘴



喷嘴No.	部品编号	记事
4	H21B19	内径 6.5mm
5	H21B20	内径 8mm
6	H21B21	内径 9.5mm
7	H21B22	内径 11mm
8	H21B23	内径 12.7mm
10	H21B24	内径 16mm
12	H21B25	内径 19mm

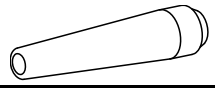
●钨电极



全长150mm

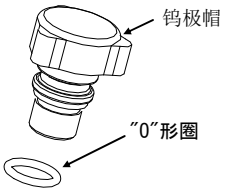
电极直径	部品编号		
	铈钨极	镧钨极	纯钨极
0.5	0870-005	0850-005	0830-005
1.0	0870-010	0850-010	0830-010
1.6	0870-016	0850-016	0830-016
2.0	0870-020	0850-020	0830-020
2.4	0870-024	0850-024	0830-024
3.0	0870-030	0850-030	0830-030
3.2	0870-032	0850-032	0830-032
4.0	0870-040	0850-040	0830-040

●喷嘴（长）



喷嘴No.	部品编号	记事
5L	H21B38	内径 8mm
7L	H21B39	内径 11mm

●钨极帽（短）



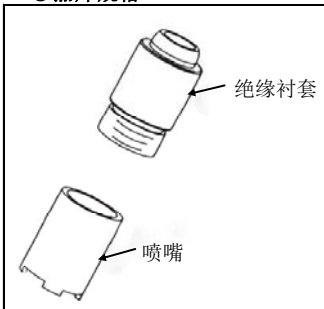
●钨极帽(短)

部品编号	记事
H83D00	含"0"形圈

●"0"形圈

部品编号	记事
3570-007	JISW1516-7

●点焊规格



●绝缘衬套

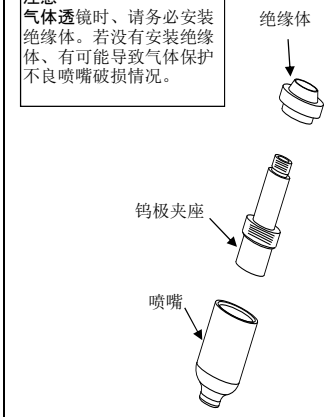
部品编号
H21B70

●喷嘴

部品编号	记事
H21B71	内径 18mm

●气体透镜规格

注意
气体透镜时、请务必安装绝缘体。若没有安装绝缘体、有可能导致气体保护不良喷嘴破损情况。



●绝缘体

部品编号
H21B60

●钨极夹座

电极直径	部品编号
0.5	H21B50
1.0	H21B51
1.6	H21B52
2.4	H21B53
3.2	H21B54
4.0	H21B61

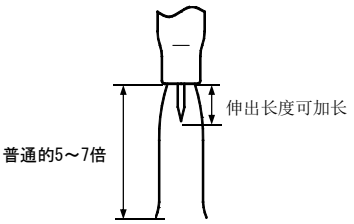
●喷嘴

喷嘴No.	部品编号	记事
4	H21B40	内径 6.5mm
5	H21B41	内径 8mm
6	H21B42	内径 9.5mm
7	H21B43	内径 11mm
8	H21B44	内径 12.7mm

●气体透镜的特征

・**即使很少的流量也可以得到完美的保**护效果。

・**由于**钨极的伸出长度可以加长、在狭小的场所也可以焊接、并可。**大幅的**减少喷嘴的损伤。因此、在要求高品质焊接、复杂接缝焊接形状时、效果极其显著。



电极及喷嘴的选定

●电极选定基准

焊接方法	电极材质	工件材质
直流TIG焊接	2% 铈钨极（灰色记号） 2% 镧钨极（**黄**绿色记号）	不锈钢、软钢、黄铜、**高**碳钢 铸铁、铜、钛、银
交流TIG焊接	2% 铈钨极（灰色记号） 2% 镧钨极（黄绿色记号） 纯钨极（绿色记号）	铝、铝铸件 镁、镁铸件

注）工件材质、电极材质为大致列举、**并非**绝对的。

●电极直径的选定

电极直径	焊接电流(A)		
	直流TIG焊接（负电极）	**交流**TIG焊接	
	铈钨极、镧钨极	铈钨极、镧钨极	纯钨极
0.5	1～20	1～15	1～15
1.0	1～80	20～70	10～50
1.6	5～150	40～130	20～100
2.0	10～200	50～180	30～130
2.4	20～250	70～220	50～160
3.0	40～350	90～260	80～190
3.2	50～400	110～290	100～210
4.0	80～500	170～360	150～270

注）上述电流值表示电极直径的可使用焊接电流范围。

●喷嘴的选定

焊接电流(A)	直流焊接		交流焊接	
	喷嘴No.	气体流量(l/min)	喷嘴No.	气体流量(l/min)
10～100	4, 5, 6	4～5	5, 6	6～8
101～150	4, 5, 6	5～7	6, 7	7～10
151～200	4, 5, 6, 7, 8	6～8	7, 8	7～10

注）为氩气得到充分的保护效果、请参照上述使用符合焊接电流的喷嘴。

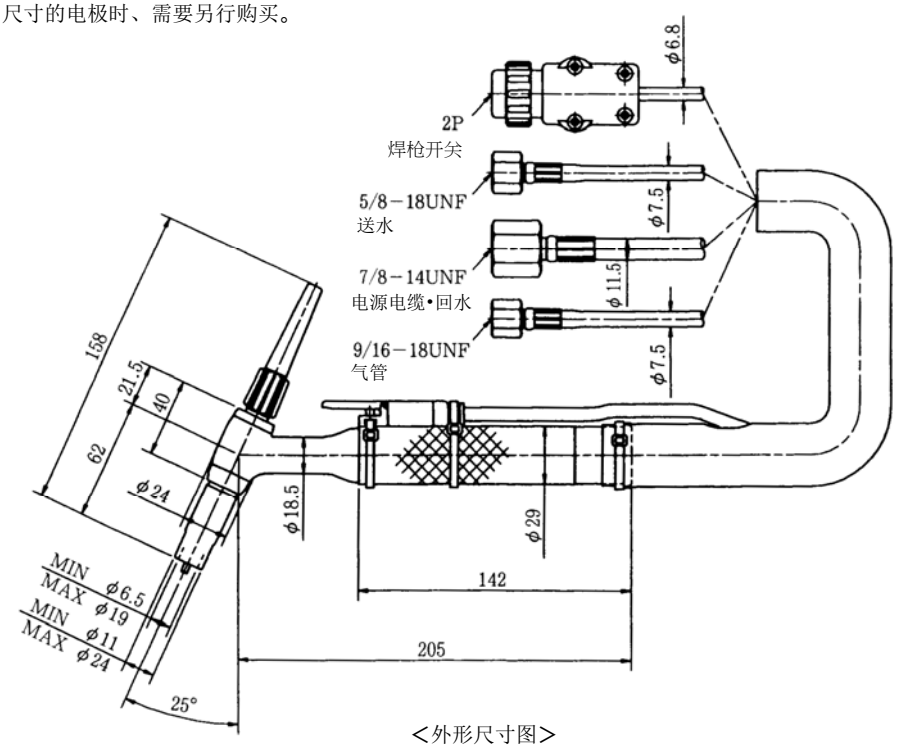
●喷嘴No.与内径的关系

喷嘴No.	4	5	6	7	8	10	12	5L	7L
内径(mm)	6.5	8	9.5	11	12.7	16	19	8	11

标准规格

型号			AW-18
焊枪形状			65° 角形
最大使用电流	直流（正极性）		300A
	交流		260A
负载持续率			100%
电压额定			100V
电弧启动电压			1.8kV(13kV 0.02s)
气体流量			10-15L/min(氩气)
适用电极直径			(Φ0.5),(Φ1.0),(Φ1.6),(Φ2.0),
			(Φ2.4),(Φ3.0),Φ3.2,(Φ4.0)
电极材质			铈钨极(镧钨极、纯钨极)
冷却方式			水冷
电缆长度			4m,8m
重量	含电缆	4m	2.1kg
		8m	3.9kg
适用规格			GB/T 15579.7-2005

注)使用（）内尺寸的电极时、需要另行购买。



＜外形尺寸图＞

欧地希机电(上海)有限公司
邮编：200120
地址：中国上海市浦东新区浦东大道138号
电话：021-58828633
传真：021-58828846

台湾OTC有限公司
OTC (Taiwan) Co.,Ltd.
2F No.153, Huanbei Rd., Chung Li, City,
Taoyuan Hsien, Taiwan R.O.C.
Phone：+886-3-461-3962
Fax：+886-3-434-2394

DAIHEN(OTC)集团公司
邮编：658-0033
地址：日本国兵库县神户市东滩区
向洋街西4-1
电话：+81-78-275-2006
传真：+81-78-845-8159

DAIHEN, Inc. DAYTON OFFICE(美国)
1400 Blauser Drive Tipp City, Ohio 45371, USA
Phone：+1-937-667-0800
Fax：+1-937-667-0885

OTC DAIHEN EUROPE GmbH(德国)
Krefelder Strasse 675-677,
D-41066 Mönchengladbach, GERMANY
Phone：+49-2161-6949710
Fax：+49-2161-6949711

牡丹江欧地希焊接机有限公司
邮编：157013
地址：中国黑龙江省牡丹江市
阳明区兴业路18号
电话：0453-6500690
传真：0453-6500065

OTC DAIHEN Asia Co.,Ltd.(泰国)
23/43, 16th Fl.Sorachai Building,
23 Soi 63 Sukhumvit Road,Klongtonnua, Wattana,
Bangkok 10110, Thailand
Phone：+66-2-714-3201,
Fax：+66-2-714-3204

OTC DAIHEN Korea Co.,Ltd.(韩国)
11B/L Hyeongok Industrial Complex, 463-1 Hyeongok-ri,
Cheongbuk-myeon, Pyeongtaek,
Gyeonggi-do, 451-831, Republic of Korea
Phone：+82-31-686-7459
Fax：+82-31-686-7465