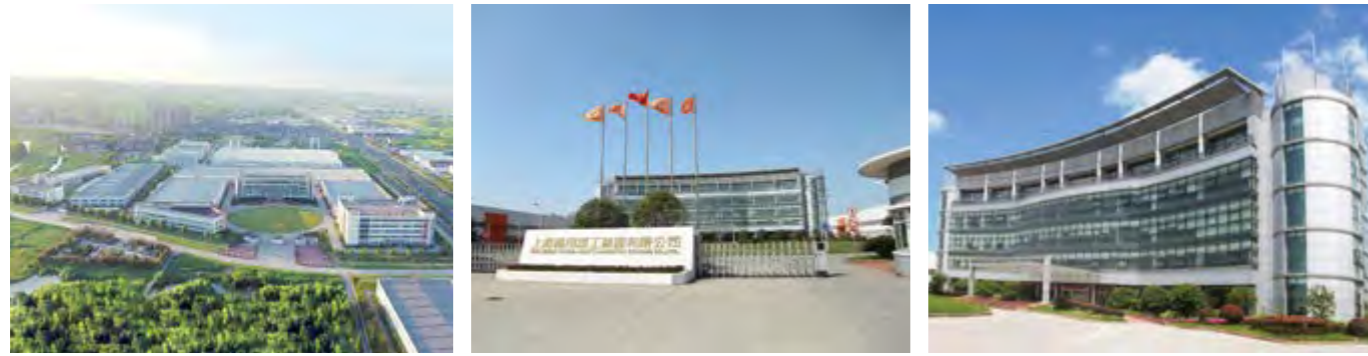


**TAYOR**  
上海通用电焊机



电焊机  
Welding Machine



## 上海通用重工集团

是一家集电焊机、切割自动化装备、焊接自动化装备、焊接材料的制造，焊接技术研究及焊接技术培训为一体的焊接产业集团。产业园座落于国际装备制造基地——上海，系国内大型环保焊接装备产业园。

焊接与切割整体解决方案提供商，致力于为全球用户提供安全、可靠、高效的焊接装备和服务。

## 上海通用焊机股份有限公司

公司创立于1998年，系上海通用重工集团所属核心子公司，是集电焊机研发、制造、销售及服务于一体的上海市高新技术企业。

上海通用焊机拥有涵盖电焊机全线的产品线，主要制造和销售交流弧焊机系列、气体保护焊机系列、直流弧焊机系列、埋弧焊机系列、钨极氩弧焊机系列、空气等离子切割机、火焰切割机、电阻焊机和焊接专机等，产品广泛应用于钢结构、重型装备、船舶制造、压力容器、机械加工、桥梁建筑、轨道交通、管道生产与施工等领域。自创立以来一直为国家重大工程和企事业单位提供焊接设备和技术服务，代表案例有一带一路·中巴经济走廊中巴公路、世界第一高桥北盘江大桥、南极科考泰山站、中国商飞C919、核工业二三建设、秦山核电站、大庆油田、蓝岛海工、上海振华重工、外高桥造船、江南造船厂、卫华重工、郑起起重、上海锅炉厂、上海迪士尼乐园等。

通过ISO9001:2008质量管理体系及CCC认证，与上海交通大学战略合作产学研联盟，拥有众多国家专利技术。现为“上海市高新技术企业、全国电焊机标准化技术委员单位、电工行业采标示范单位、国家焊接产业技术创新战略联盟理事长单位、中国焊接协会焊接设备分会副理事长单位、中国电器工业协会电焊机分会副理事长单位、上海市焊接协会理事长单位、上海市高新技术成果转化项目百佳企业”，先后荣获“中国节能产品、能效之星、上海名牌、重合同守信用企业、中国电器工业能效提升标杆企业、参与焊接行业标准的制定与修订单位”。



上海市高新技术企业

全国电焊机标准化技术委员单位

电工行业采标示范单位

国家焊接产业技术创新战略联盟理事长单位

中国焊接协会焊接设备分会副理事长单位

中国电器工业协会电焊机分会副理事长单位

上海市焊接协会理事长单位

上海市高新技术成果转化项目百佳企业

上海名牌

能效之星

中国节能产品

重合同守信用企业

高新技术成果转化项目百佳

中国电器工业能效提升标杆企业

中国电器工业用户满意示范企业

参与焊接行业标准的制定与修订单位



# 选型指南

型号	材料	低碳钢	中碳钢	高碳钢	低合金钢	不锈钢	铝及铝合金	铜及铜合金	镁合金	钛及钛合金	镍合金	铸铁
NB		●	■	■	●	■	■	■			■	
NB-T		●	■	■	●	■		■			■	
NB-KR		●	■	■	●	■	■	■			■	
NBC		●	■	■	●	■		■			■	
MIG		●	■	■	●	■					■	
ZX7		●	●	■	●	●		■			●	■
ZX7-I		●	●	■	●	●		■			●	■
ZX7-T		●	●	■	●	●		■			●	■
ZX5		●	●	■	●	●		■			●	■
WSM		●	●	●	●	●		●	■	●	●	■
WSME		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	■
WSE		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	■
WS		●	●	●	●	●		■		■	●	■
MZ/ZD5		●	■	■	●	■		■			●	
LGK		●	●	●	●	●	■	■	■	■	■	■
LGK-T		●	●	●	●	●	■	■	■	■	■	■
LGK8		●	●	■	●	●	■	■	■	■	■	■
BX1		●	■		■							
ZXE1		●	■		●	■					■	■
BX3		●	■		■							
UN		●	●		●	■						
DN		●	●		●	■						
DNY		●	●		●	■						
D(T)N <sub>2</sub>		●	●		●	■						

注：1、“■”表示可以焊接与切割，“●”表示适宜焊接与切割。  
2、以上说明仅供参考，如有疑问请查阅《焊工手册》或致电我公司技术服务热线400 820 1830。

## 焊丝直径与焊接电流匹配表

焊丝直径 (mm)	0.8	1.0	1.2	1.6	2.0
焊接电流 (A)	50~120	70~180	100~350	140~500	200~550












注：根据实际工件的厚度调节电流大小。

## 焊条直径与焊接电流匹配表

焊条直径 (mm)	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0	6.0
焊接电流 (A)	40~70	50~90	90~150	160~220	200~300	260~350

注：1、影响焊接电流的因数很多，但主要取决于焊条直径和焊缝位置。  
在使用一般碳钢焊条时，焊条直径与焊接电流之间的关系式为： $I=(35-55)d$  式中： $I$ =焊接电流(安培)  $d$ =焊条直径(毫米)  
2、平焊时，可选用较大电流进行焊接；立焊时，为了避免金属从熔池中流出，电流应比平焊减少10%-15%；而仰焊则要减少15%-20%。  
3、在保证质量的情况下，焊接电流可适当大些，以提高生产效率。

# 目录

	气体保护焊机	03 - 11
	直流手工焊机	14 - 21
	氩弧焊机	24 - 28
	埋弧焊机	31 - 34
	空气等离子切割机	37 - 40
	交流弧焊机	43 - 45
	交直流弧焊机	47 - 48
	电阻焊机	50 - 55
	焊枪	57 - 64
	焊接机器人	66 - 74
	焊接材料	76 - 83

## 图标说明

 手工焊	 气保焊	 氩弧焊	 等离子切割	 埋弧焊
 碳弧气刨	 电阻焊	 电渣压力焊	 火焰切割	 专机
 焊枪	 风冷	 水冷	 1 PHASE 单相电源	 3 PHASE 三相电源
 数字技术	 50/60 Hz 电源频率	 CV 恒压输出	 CC 恒流输出	 AC/DC 交流/直流输出
 软开关	 逆变技术	 CV/CC 恒压/恒流输出	 二极管整流	 DC 直流输出
 IGBT模块	 MOS管	 单管IGBT	 晶闸管整流	 MOS管



## 气体保护焊机



- NB-YT数字化逆变式气体保护焊机
- NB-T数字化逆变式气体保护焊机
- MIG数字化逆变式气体保护焊机
- MIG-P数字化脉冲气体保护焊机
- NB-T逆变式双功能半自动气体保护焊机
- NB逆变式双功能半自动气体保护焊机
- NB-KR晶闸管式半自动气体保护焊机
- MIG-D逆变式熔化极气体保护焊机
- NBC-A抽头式半自动气体保护焊机

## NB-200YT



### 特点

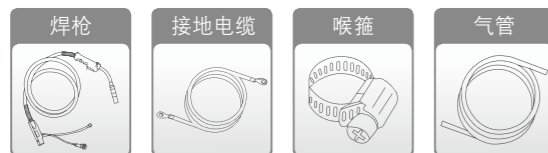
- 采用独特的数字控制模式，数字化控制焊机电压、电流波形，焊接性能好(焊接起弧好，起弧稳定，飞溅少)
- 内置专家数据库及一元化控制模式，方便用户轻松调整焊接参数
- 采用全桥逆变拓扑结构，焊机可靠、稳定
- 独特的外观设计，结构搭配合理，外观精致，优美
- 封闭式丝盘保护形式，最大限度防尘防锈

### 功能

- CO<sub>2</sub>/MAG焊
- 手工电弧焊

### 标准配置

- 3米焊枪 1把
- 3米接地电缆 1根
- 喉箍 2个
- 3米气管 1根



### 技术参数

型号	NB-200YT	
	气保焊	手工焊
工作电压(V)/频率(Hz)	1-AC220V±10% / 50/60	
额定输入电流(A)	37.5	
空载电压(V)	62	62
输出电流调节范围(A)	40~200	30~200
输出电压调节范围(V)	16~24	21.2~28
40℃时负载持续率(%)	35	
效率(%)	≥76	
绝缘等级	H	
外壳防护等级	IP21S	
外形尺寸(mm)	630x257x463	
主机重量(kg)	22	

### 焊接效果



材料	板厚(mm)	焊缝位置	电流(A)	电压(V)
碳钢	1.5	平角焊	110	19

## NB-250T



### 特点

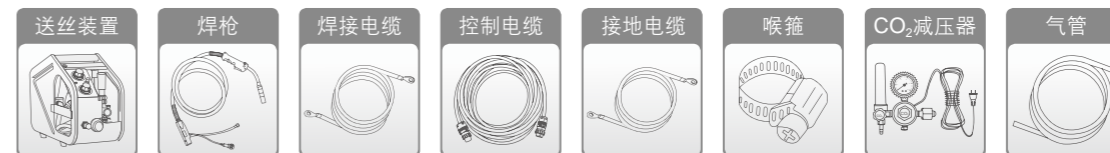
- 采用独特的数字控制模式，焊接起弧稳定，飞溅少
- 内置专家数据库及一元化控制模式，方便用户轻松调整焊接参数
- 采用工业级IGBT模块，输出强劲
- 触摸模式功能选择方式，高端大气
- 抗电网电压波动能力强，可用于发电机供电
- 可扩展数字化机器人接口，可与多个厂家的机器人连接

### 功能

- CO<sub>2</sub>/MAG焊
- 手工电弧焊

### 标准配置

- 送丝装置 1套
- 3米焊枪 1把
- 5米焊接电缆 1根
- 5米控制电缆 1根
- 3米接地电缆 1根
- 喉箍 2个
- CO<sub>2</sub>减压器 1个
- 5米气管 1根



### 技术参数

型号	NB-250T	
	气保焊	手工焊
工作电压(V)/频率(Hz)	3-AC380V±10% / 50/60	
额定输入容量(KVA)	10	15.4
空载电压(V)	60	60
输出电流调节范围(A)	40~250	40~250
输出电压调节范围(V)	12~35	21.6~30
40℃时负载持续率(%)	100	
效率(%)	≥73	
功率因数(cosφ)	0.87	
绝缘等级	H	
外壳防护等级	IP21S	
外形尺寸(mm)	486x220x456	
主机重量(kg)	21	

### 焊接效果



材料	板厚(mm)	焊缝位置	电流(A)	电压(V)
碳钢	1.5	平角焊	110	19

## MIG-500



### 特点

- 采用独创的数字控制模式，数字化控制焊机电压、电流波形，焊接性能好(焊接起弧好，起弧稳定，飞溅少)
- 内置专家数据库及一元化控制模式，方便用户轻松调整焊接参数
- 抗电网电压波动能力强，可用于发电机供电
- 具有高频脉冲功能，实现超低飞溅，焊件成形美观
- 专用数字化机器人接口，可与ABB、发那科等多个厂家的机器人连接

### 功能

- CO<sub>2</sub>/MAG焊
- 手工电弧焊

### 标准配置

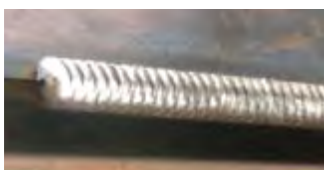
- 送丝装置 1 套
- 3米焊枪 1 把
- 10米焊接电缆 1 根
- 10米控制电缆 1 根
- 2米接地电缆 1 根
- 喉箍 2 个
- CO<sub>2</sub>减压器 1 个
- 10米气管 1 根



### 技术参数

型号	MIG-500
工作电压(V)/频率(Hz)	3~AC380V±10% / 50/60
额定输入电流(A)	36
空载电压(V)	79
输出电流调节范围(A)	40~500
输出电压调节范围(V)	12~50
40℃时负载持续率(%)	60
效率(%)	≥76
绝缘等级	H
外壳防护等级	IP21S
外形尺寸(mm)	534×252×500
主机重量(kg)	31

### 焊接效果



材料	板厚(mm)	焊缝位置	电流(A)	电压(V)
碳钢	1.5	平角焊	110	19

## MIG-500P



### 特点

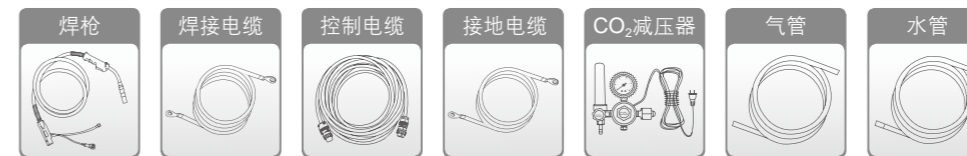
- 高速全数字控制，监控焊接过渡的每一个阶段，精准实现“一脉一滴”，从而获得稳定几乎无飞溅的焊接
- 一机多用，适合碳钢、不锈钢、铝及铝合金等多种金属的焊接
- 全数字专家焊接数据库，可根据材质、焊丝、气体自动匹配焊接参数
- 丰富的内部菜单，满足用户各种场合的焊接需要
- 可存储自定义的100套焊接规范参数，并可随时进行调用

### 功能

- MIG/MAG焊
- 手工电弧焊
- 实心/药芯焊丝焊

### 标准配置

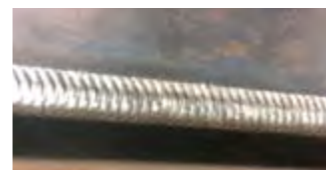
- 3米焊枪 1 把
- 0.58米焊接电缆 1 根
- 0.7米控制电缆 1 根
- 3米接地电缆 1 根
- CO<sub>2</sub>减压器 1 个
- 3米气管 1 根
- 1米水管 2 根



### 技术参数

型号	MIG-500P
工作电压(V)/频率(Hz)	3~380V±10% / 50/60
额定输入容量(KVA)	23.5
空载电压(V)	81
输出电流调节范围(A)	10~500
额定输出电压(V)	40
40℃时负载持续率(%)	60
适用焊丝直径(mm)	0.6~1.6
效率(%)	≥85
功率因数(cosφ)	0.85
绝缘等级	H
外壳防护等级	IP21S
外形尺寸(mm)	1250×528×1335
主机重量(kg)	103

### 焊接效果



材料	板厚(mm)	焊缝位置	电流(A)	电压(V)
碳钢	12	角立焊	120	20

## NB-350T/500T



### 特点

- 采用软开关逆变技术，配以双IGBT模块有效延长整机使用寿命
- 关键控制部件采用“三防”处理工艺，加强对潮湿、盐雾、粉尘的防护
- 起弧、推力电流连续可调，有效解决粘焊条、断弧现象，能适应不同焊接工艺要求
- 具有欠压、过压、过流、过热等保护功能、整机可靠性高
- 外形简洁灵动，小巧轻便，经济耐用

### 功能

- CO<sub>2</sub>/MAG焊
- 手工电弧焊
- 实芯/药芯焊丝焊

### 标准配置

- 送丝装置 1 套
- 3米焊枪 1 把
- 10米焊接电缆 1 根
- 10米控制电缆 1 根
- 2米接地电缆 1 根
- 喉箍 2 个
- CO<sub>2</sub>减压器 1 个
- 10米气管 1 根



### 技术参数

型号	NB-350T				NB-500T			
	气保焊		手工焊		气保焊		手工焊	
工作电压(V)/频率(Hz)	3~380V±10% / 50				3~380V±10% / 50			
额定输入容量(KVA)	16				27			
空载电压(V)	56				80			
输出电流调节范围(A)	60~350		40~350		60~500		40~500	
输出电压调节范围(V)	17~31.5		21.6~34		17~39		21.6~40	
40℃时负载持续率(%)	60	100	60	100	60	100	60	100
	350A	271A	350A	271A	500A	387A	500A	387A
适用焊丝/焊条直径(mm)	0.8~1.2		2.0~5.0		1.0~1.6		2.0~6.0	
效率(%)	89				89			
功率因数(cos φ)	0.87				0.87			
绝缘等级	H				H			
外壳防护等级	IP21S				IP21S			
外形尺寸(mm)	590x302x565				590x302x565			
主机重量(kg)	38.5				42			

### 焊接效果



材料	板厚(mm)	焊缝位置	电流(A)	电压(V)
碳钢	12	角立焊	120	20

## NB-350/500/630



### 特点

- 采用软开关逆变技术，配以双IGBT模块有效延长整机使用寿命
- 关键控制部件采用“三防”处理工艺，加强对潮湿、盐雾、粉尘的防护
- 慢送丝引弧配以消熔球功能，施以电感量调节，高品质焊接
- 真实的电弧检测电路，有效补偿电流衰减，可使焊接电缆加长至50米
- 配置提示：当焊枪加长至5米以上时，建议选配双驱动送丝机，以确保焊接性能的良好

### 功能

- CO<sub>2</sub>/MAG焊
- 手工电弧焊
- 实芯/药芯焊丝焊

### 标准配置

- 送丝装置 1 套
- 3米焊枪 1 把
- 10米焊接电缆 1 根
- 10米控制电缆 1 根
- 2米接地电缆 1 根
- 喉箍 2 个
- CO<sub>2</sub>减压器 1 个
- 10米气管 1 根



### 技术参数

型号	NB-350				NB-500				NB-630			
	气保焊		手工焊		气保焊		手工焊		气保焊		手工焊	
工作电压(V)/频率(Hz)	3~380V±10% / 50				3~380V±10% / 50				3~380V±10% / 50			
额定输入容量(KVA)	14.5				27				35			
空载电压(V)	56				76				87			
输出电流调节范围(A)	60~350		30~350		60~500		30~500		60~630		30~630	
额定输出电压(V)	34				40				44			
40℃时负载持续率(%)	60	100	60	100	60	100	60	100	60	100	60	100
	350A	271A	350A	271A	500A	387A	500A	387A	630A	488A	630A	488A
适用焊丝/焊条直径(mm)	0.8~1.2		2.5~5.0		1.0~1.6		2.5~6.0		1.0~2.0		2.5~6.0	
效率(%)	89				89				89			
功率因数(cos φ)	0.87				0.87				0.87			
绝缘等级	H				H				H			
外壳防护等级	IP21S				IP21S				IP21S			
外形尺寸(mm)	576x310x573				640x334x586				690x334x586			
主机重量(kg)	40				50				58			

### 焊接效果



材料	板厚(mm)	焊缝位置	电流(A)	电压(V)
碳钢	14	角立焊	130	21

## NB-350KR/500KR



## 特点

- 成熟可靠的双反星形带平衡电抗器晶闸管主回路，每一瞬间都有两个晶闸管同时工作，整机效率高
- 严谨的工艺结构设计，无论何种恶劣环境或重载都能正常作业
- 收弧电压电流调整，调节焊接结束时电流和电压大小，弥补焊接结束时的弧坑缺陷
- 配置提示：当焊枪加长至5米以上时，均应选配双驱动送丝机，以免降低产品使用性能

## 功能

- CO<sub>2</sub>/MAG焊
- 实芯/药芯焊丝焊

## 标准配置

- 送丝装置 1 套
- 3米焊枪 1 把
- 10米焊接电缆 1 根
- 10米控制电缆 1 根
- 2米接地电缆 1 根
- 喉箍 2 个
- CO<sub>2</sub>减压器 1 个
- 10米气管 1 根



## 技术参数

型号	NB-350KR	NB-500KR
工作电压(V)/频率(Hz)	3~380V±10% / 50	3~380V±10% / 50
额定输入容量(KVA)	20.3	33.3
空载电压(V)	52	65
输出电流调节范围(A)	60~350	60~500
额定输出电压(V)	34	40
40℃时负载持续率(%)	50	60
	100	100
	350A	500A
	247A	387A
效率(%)	89	89
功率因数(cos φ)	0.87	0.87
绝缘等级	H	H
外壳防护等级	IP21S	IP21S
外形尺寸(mm)	675x380x750	675x435x760
主机重量(kg)	116	156

## 焊接效果



材料	板厚(mm)	焊缝位置	电流(A)	电压(V)
碳钢	10	平板对接	220	23.5

## MIG-200D/270D



## 特点

- 采用单管IGBT，实现高频逆变技术，闭环控制系统，恒压输出，性能稳定
- 细丝小电流焊接性能优异，尤其适合焊接薄板
- 具有电感量调节功能，有效减少飞溅，改善焊缝成型
- 起弧慢送丝与焊后削小球功能相结合，保证引弧成功率100%
- 高可扩展性，可增设手工电弧焊与提升引弧的氩弧焊功能、扩展2T/4T控制功能

## 功能

- CO<sub>2</sub>/MAG焊

## 标准配置

- 3米焊枪 1 把
- 3米接地电缆 1 根
- CO<sub>2</sub>减压器 1 个
- 3米气管 1 根
- 喉箍 4 个



## 技术参数

型号	MIG-200D	MIG-270D
工作电压(V)/频率(Hz)	1~220V±10% / 50	3~380V±10% / 50
额定输入容量(KVA)	8.1	8.7
输出电流调节范围(A)	50~200	50~250
输出电压调节范围(V)	16.5~24	16.5~26.5
40℃时负载持续率(%)	50	60
	100	100
	200A	250A
	155A	194A
适用焊丝直径(mm)	0.8~1.0	0.8~1.0
效率(%)	85	85
功率因数(cos φ)	0.73	0.93
绝缘等级	F	F
外壳防护等级	IP21	IP21
外形尺寸(mm)	500x263x430	510x273x440
主机重量(kg)	25	26.5

## 焊接效果



材料	板厚(mm)	焊缝位置	电流(A)	电压(V)
碳钢	1.5	搭接	110	19



# NBC-250A/315A



### 特点

- 采用三相绕组抽头配以二极管组件整流，结构简单，整机可靠性高
- 独特的电抗器设计工艺，焊接穿透力强，熔深较深，适合于中薄板焊接
- 分级调整整机输出，选定焊接规范后无需反复调整，操作容易
- 具有自锁功能（不含NBC-250A），打破了传统抽头式整流CO<sub>2</sub>气体保护焊机不具有电弧自锁功能的缺陷，大大减轻了操作者手指和手腕上的疲劳强度
- 电源与送丝装置相分离，适合大范围焊接要求

### 功能

- CO<sub>2</sub>/MAG焊
- 实芯/药芯焊丝焊

### 标准配置

- 送丝装置 1 个
- 3米焊枪 1 把
- 5米/10米焊接电缆 1 根
- 5米控制电缆 1 根
- 2米接地电缆 1 根
- 5米气管 1 根
- 喉箍 2 个



### 技术参数

型号	NBC-250A	NBC-315A
工作电压(V)/频率(Hz)	3~380V±10% / 50	3~380V±10% / 50
额定输入容量(KVA)	9	13.8
空载电压(V)	56	76
输出电流调节范围(A)	50~250	55~316
额定输出电压(V)	34	40
40℃时负载持续率(%)	40	100
	250A	158A
适用焊丝直径(mm)	0.8~1.2	1.0~1.2
效率(%)	75	76
功率因数(cos φ)	0.94	0.95
绝缘等级	H	H
外壳防护等级	IP21S	IP21S
外形尺寸(mm)	644x396x680	644x396x680
主机重量(kg)	73.5	82

### 焊接效果



材料	板厚(mm)	焊缝位置	电流(A)	电压(V)
碳钢	2	搭接	100	18.5



## ZX7-200I/250I



### 特点

- 数字化32位芯片核心处理器,运算速度快,电弧反映敏捷
- 采用单管IGBT,实现高频逆变技术,动态响应速度快,焊接性能优异
- 可靠性高,体积小,重量轻,高效节能
- 外观精美,操作简单,性价比高
- 起弧稳定,飞溅小预置电流数字化显示
- 具有防粘条功能

### 功能

- 手工电弧焊

### 标准配置

- 快速插头 2 个
- 内六角扳手 1 个

快速插头



内六角扳手



### 技术参数

型号	ZX7-200I	ZX7-250I
工作电压(V)/频率(Hz)	AC220V±15% / 50/60	AC160V~265V / 50/60
额定输入容量(KVA)	8.5	10.8
输出电流调节范围(A)	30~160	30~200
额定输出电压(V)	26.4	28
峰值电压(V)	100	103
40℃时负载持续率(%)	35	25
绝缘等级	H	H
外壳防护等级	IP21S	IP21S
外形尺寸(mm)	308x120x250	344x130x260
主机重量(kg)	4.8	5.7

### 焊接效果



材料	板厚(mm)	焊缝位置	电流(A)	电压(V)
碳钢	3	平焊	80	—

## 直流弧焊机

- ZX7-I数字化逆变式手工直流弧焊机
- ZX7-I数字化逆变式手工直流弧焊机(全相位、全网压)
- ZX7-DS数字化逆变式手工直流弧焊机(双电压)
- ZX7-T数字化逆变式手工直流弧焊机
- D数字化逆变式钢筋电渣压力焊
- ZX7-S逆变式手工直流弧焊机
- ZX5-K晶闸管整流弧焊机
- ZX5晶闸管式碳弧气刨专用机



## ZX7-315I/400I



### 特点

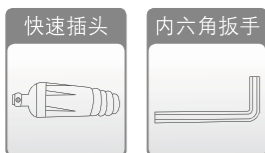
- 110V-540V全相位、全网压自适应功能，随意接线，真正实现随时随地焊接
- 32位数字化控制，内置PWM脉宽调制技术，性能卓越
- 高精度自动温度检测系统，风机自动启停，做到随时节能，真正提倡绿色环保
- 内置防粘条，外置热引弧，推力电流可调节旋钮，实现优异的焊接性能

### 功能

- 手工电弧焊

### 标准配置

- 快速插头 2个
- 内六角扳手 1个



### 技术参数

型号	ZX7-315I	ZX7-400I
工作电压(V)/频率(Hz)	AC90~V540 / 50/60	AC90~V540 / 50/60
空载电压(V)	64~82	64~82
输出电流调节范围(A)	20~250	20~270
峰值电压(V)	66	66
40℃时负载持续率(%)	30	30
效率(%)	≥88	≥88
功率因数(cos φ)	0.87	0.87
绝缘等级	H	H
外壳防护等级	IP21S	IP21S
外形尺寸(mm)	407×178×330	407×178×330
主机重量(kg)	13.5	13.5

### 焊接效果



材料	板厚(mm)	焊缝位置	电流(A)	电压(V)
碳钢	10	平焊	180	—

## ZX7-250DS/315DS



### 特点

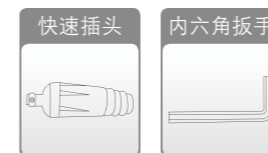
- 采用数字化高性能MCU实时控制PWM输出，反应速度快，电弧动态反映敏捷，焊接性能稳定
- 采用单管IGBT，实现高频逆变技术，动态响应速度快，焊接性能优异
- 同时具有防粘条、推力、热引弧功能，轻松实现引弧及稳定焊接过程，适用于各种酸、碱性焊条焊接
- 负载能力强，电流输出强劲，AC380V时可使用φ4.0焊条连续不间断焊接

### 功能

- 手工电弧焊

### 标准配置

- 快速插头 2个
- 内六角扳手 1个



### 技术参数

型号	ZX7-250DS			ZX7-315DS								
工作电压(V)/频率(Hz)	1~220V±10% / 50			1~380V±10% / 50			1~220V±10% / 50			1~380V±10% / 50		
额定输入容量(KVA)	9.2			12.2			9.2			14.4		
空载电压(V)	66			64			66			64		
输出电流调节范围(A)	20~180			20~200			20~180			20~230		
额定输出电压(V)	27.2			28			27.2			29.2		
40℃时负载持续率(%)	35	60	100	40	60	100	40	60	100	40	60	100
	180A	137A	106A	200A	153A	118A	180A	127A	98A	230A	163A	126A
适用焊条直径(mm)	2.5~3.2			2.5~4.0			2.5~3.2			2.5~5.0		
效率(%)	88			88			88			88		
功率因数(cos φ)	0.61			0.53			0.61			0.53		
绝缘等级	F			F			F			F		
外壳防护等级	IP21			IP21			IP21			IP21		
外形尺寸(mm)	407×178×330			407×178×330			407×178×330			407×178×330		
主机重量(kg)	10.9			10.9			10.9			10.9		

### 焊接效果



材料	板厚(mm)	焊缝位置	电流(A)	电压(V)
碳钢	8	平角焊	190	—

## ZX7-400T/500T



### 特点

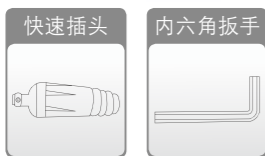
- 数字化32位芯片处理器，运算速度快，电弧动态反映敏捷
- 核心元器件采用双工业级IGBT模块，可靠性高
- 实际输出电流400A，负载持续率为60%，5.0焊条可以24小时不间断焊接
- 35mm<sup>2</sup>电缆线加长至200米，仍可焊接5.0焊条
- 同时具有防触电、防粘条、推力、热引弧功能，轻松实现引弧及焊接过程，并有效保护操作者安全

### 功能

- 手工电弧焊

### 标准配置

- 快速插头 2 个
- 内六角扳手 1 个



### 技术参数

型号	ZX7-400T	ZX7-500T
工作电压(V)/频率(Hz)	3~380V±10% / 50/60	3~380V±10% / 50/60
空载电压(V)	70	70
输出电流调节(A)	40~400	40~500
额定输出电压(V)	34	40
40℃时负载持续率(%)	60	100
	400A	310A
效率(%)	>89	>92
	0.94	0.94
功率因数(cosφ)	0.94	0.94
绝缘等级	H	H
外壳防护等级	IP21S	IP21S
外形尺寸(mm)	471×252×468	471×252×468
主机重量(kg)	21.5	23

### 焊接效果



材料	板厚(mm)	焊缝位置	电流(A)	电压(V)
碳钢	8	平焊	180	—

## D-32



### 特点

- 数字化32位芯片核心处理器，运算速度快，电弧反映敏捷
- 核心元器件采用双工业级IGBT模块，可靠性高
- 具有防触电功能，更安全的保护使用者
- 合理的结构设计，大大减轻整机重量，方便携带
- 强劲稳定的电流输出，适合多工位轮流作业
- φ20mm钢筋，7秒瞬间焊接，工作效率高
- 100米范围内钢筋竖向对焊作业，尤其适用于大型工程建筑

### 功能

- 手工电弧焊
- 钢筋电渣压力焊

### 应用领域

- 建筑
- 钢结构



### 技术参数

型号	D32
工作电压(V)/频率(Hz)	3~AC380V±10% / 50/60
额定输入容量(KVA)	29.6
空载电压(V)	94
输出电流调节范围(A)	40~630
40℃时负载持续率(%)	35
效率(%)	>90
功率因数(cosφ)	0.92
绝缘等级	H
外壳防护等级	IP21S
外形尺寸(mm)	570×252×468
主机重量(kg)	26

### 焊接效果



材料	钢筋直径	焊缝位置	电流(A)	电压(V)
碳钢	φ32	—	630	—

## ZX7-400S(定制)/500S(定制)/630S



### 特点

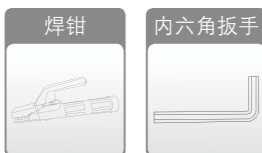
- 采用软开关逆变技术，配以双IGBT模块有效延长整机使用寿命
- 关键控制部件采用“三防”处理工艺，加强对潮湿、盐雾、粉尘的防护
- 引弧、推力电流连续可调，能适应不同焊接工艺要求
- 具有欠压、过压、过流、过热等保护功能、整机可靠性高
- 真实的电弧检测电路，有效补偿电流衰减，焊接电缆可加长至100米

### 功能

- 手工电弧焊

### 标准配置

- 焊钳 1 把
- 内六角扳手 1 个



### 技术参数

型号	ZX7-400S	ZX7-500S	ZX7-630S
工作电压(V)/频率(Hz)	3~380V±10% / 50	3~380V±10% / 50	3~380V±10% / 50
额定输入容量(KVA)	18	25.5	35
空载电压(V)	75	75	75
输出电流调节范围(A)	30~400	30~500	40~630
额定输出电压(V)	36	40	44
40℃时负载持续率(%)	60	60	60
	100	100	100
	400A 310A	500A 387A	630A 488A
适用焊条直径(mm)	2.5~6.0	2.5~6.0	2.5~6.0
效率(%)	89	89	89
功率因数(cos φ)	0.95	0.95	0.95
绝缘等级	H	H	H
外壳防护等级	IP21S	IP21S	IP21S
外形尺寸(mm)	576×310×573	640×334×586	690×334×586
主机重量(kg)	43	47	57

### 焊接效果



材料	板厚(mm)	焊缝位置	电流(A)	电压(V)
碳钢	14	平角焊	220	—

## ZX5-500K



### 特点

- 成熟可靠的双反星形带平衡电抗器晶闸管主回路，每一瞬间都有两晶闸管同时工作，整机效率高
- 主变压器与电抗器线圈均采用立式侧绕工艺，高效散热，风道畅通，提高焊机使用寿命
- 远控选择功能，可选配远控装置，实现远距离电流调节，焊接范围宽
- 适用于φ2.5-φ6.0焊条，加长50米电缆连续不间断焊接

### 功能

- 手工电弧焊

### 应用领域

- 船舶
- 管道生产
- 钢结构
- 重装设备



### 技术参数

型号	ZX5-500K
工作电压(V)/频率(Hz)	3~380V±10% / 50
额定输入容量(KVA)	32
空载电压(V)	64
输出电流调节范围(A)	40~500
额定输出电压(V)	40
40℃时负载持续率(%)	60
	100
	500A 387A
适用焊条直径(mm)	2.5~6.0
效率(%)	78.6
功率因数(cos φ)	0.8
绝缘等级	H
外壳防护等级	IP21S
外形尺寸(mm)	710×436×764
主机重量(kg)	153

### 焊接效果



材料	板厚(mm)	焊缝位置	电流(A)	电压(V)
碳钢	14	平角焊	230	—

## ZX5-630K/1000K



## 特点

- 采用双反星形晶闸管整流技术，电流稳定，电弧柔和
- 主变压器与电抗器线圈均采用立式侧绕工艺，高效散热，风道畅通，提高焊机使用寿命
- 一机多用，兼具碳弧气刨和手工电弧焊两种功能，整机利用率高
- 引弧、推力电流连续可调，有效解决粘焊条，断弧现象，大幅度提高焊接性能，能适应不同焊接工艺要求

## 功能

- 碳弧气刨
- 手工电弧焊

## 应用领域

- 船舶
- 管道生产
- 钢结构
- 重装设备

船舶



钢构



管道施工



重装



## 技术参数

型号	ZX5-630K	ZX5-1000K
工作电压(V)/频率(Hz)	3~380V±10% / 50	3~380V±10% / 50
额定输入容量(KVA)	44	63
空载电压(V)	74	68
输出电流调节范围(A)	60~630	200~1000
额定输出电压(V)	44	44
40℃时负载持续率(%)	50	60
	100	100
	630A	1000A
	445A	774A
适用焊条直径(mm)	2.5~6.0	3.2~6.0
效率(%)	79	84
功率因数(cosφ)	0.78	0.8
绝缘等级	H	H
外壳防护等级	IP21S	IP21S
外形尺寸(mm)	750×480×898	880×580×900
主机重量(kg)	190	300

## 焊接效果



材料	板厚(mm)	焊缝位置	电流(A)	电压(V)
碳钢	10	平焊	200	—



## WSM-200I



### 特点

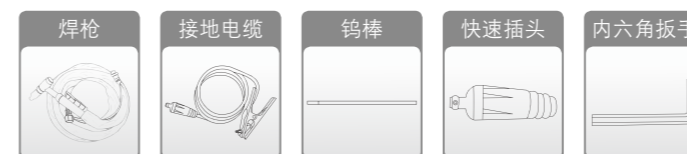
- 采用IGBT逆变技术，可靠性高，效率高、重量轻
- 引弧成功率高，焊接电流稳定，电弧挺度好
- 直流TIG焊、直流脉冲TIG焊、直流手工焊、直流提拉氩弧四种功能，用途广泛
- 脉冲电流，基值电流，脉冲频率，脉冲宽度可无级调节，适合各种规范条件下的焊接
- 氩弧、手工一机两用，满足现场多种焊接方式

### 功能

- 直流TIG焊
- 直流脉冲TIG焊
- 直流手工焊
- 直流提拉氩弧

### 标准配置

- 8米氩焊枪 1把
- 3米接地电缆 1根
- 钨棒 1根
- 快速插头 1个
- 内六角扳手 1把



### 技术参数

型号	WSM-200I					
	氩弧焊			手工焊		
工作电压(V)/频率(Hz)	1~AC220V±10% / 50/60					
空载电压(V)	77					
额定输入电流(A)	31.5					
输出电流调节(A)	10~200					
额定电压(V)	18					
40℃时负载持续率(%)	35	60	100	35	60	100
	200A	163A	127A	160A	131A	101A
效率(%)	≥81					
脉冲频率(Hz)	0.73					
基值电流(A)	F					
起始电流(A)	IP21					

### 焊接效果



材料	板厚(mm)	焊缝位置	电流(A)	电压(V)
不锈钢	4	平角焊	100	—

## 钨极氩弧焊机

- WSM-I数字化逆变式直流脉冲氩弧焊机
- WS-Q逆变式直流氩弧焊机
- WS-A(Q)逆变式双功能直流氩弧焊机
- WSM-T数字化逆变式直流脉冲氩弧焊机
- WSE-1晶闸管式交直流脉冲氩弧焊机





## 逆变式直流氩弧焊机

### WS-200 (Q) /250 (Q)



#### 特点

- 采用PWM高频逆变电源技术配以MOSFET，逆变频率高达100KHz,控制精准，动态响应速度快
- 高频增压引弧与热引弧相结合，起弧成功率100%，尤其适合于点焊工艺，起弧迅速
- 内置高频引弧电路，有效实现气电隔离，确保作业者操作安全
- 具有完善的控制保护系统，设有过流、过热、过压、欠压保护，安全性能好

#### 功能

- 氩弧焊

#### 标准配置

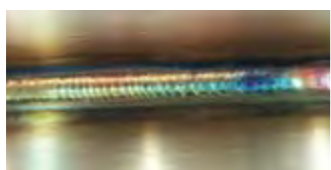
- 8米氩焊枪 1把
- 钨棒 1根
- 3米接地电缆 1根



#### 技术参数

型号	WS-200 (Q)			WS-250 (Q)		
工作电压(V)/频率(Hz)	1~220V±10% / 50			1~220V±10% / 50		
额定输入容量(KVA)	4.4			6.0		
空载电压(V)	42			42		
额定输出电流(A)	160			200		
额定输出电压(V)	16.4			18		
40℃时负载持续率(%)	40	60	100	40	60	100
	160A	131A	101A	200A	163A	127A
适用钨针(mm)	1.6~2.4			1.6~3.2		
效率(%)	85			85		
功率因数(cosφ)	0.73			0.73		
绝缘等级	F			F		
外壳防护等级	IP21			IP21		
外形尺寸(mm)	400×153×291			400×153×291		
主机重量(kg)	8.8			8.8		

#### 焊接效果



材料	板厚(mm)	焊缝位置	电流(A)	电压(V)
不锈钢	4	平角焊	100	—

## 逆变式双功能直流氩弧焊机

### WS-250A (Q) /300A



#### 特点

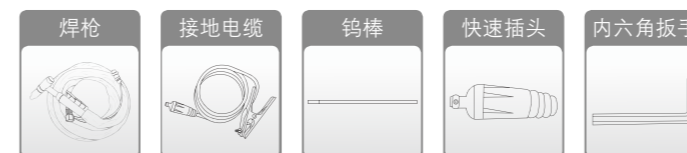
- 采用PWM高频逆变电源技术配以MOSFET，逆变频率高达100KHz,控制精准，动态响应速度快
- 高频增压引弧与热引弧相结合，起弧成功率100%，尤其适合于点焊工艺，起弧迅速，快捷高效
- 一机多用，兼具氩弧焊、手工焊功能，提高整机利用率
- 内置高频引弧电路，有效实现气电隔离，确保作业者操作安全

#### 功能

- 氩弧焊
- 手工电弧焊

#### 标准配置

- 8米/4米氩焊枪 1把
- 钨棒 1根
- 3米接地电缆 1根
- 快速插头(WS-300A) 1个
- 内六角扳手(WS-300A) 1把



#### 技术参数

型号	WS-250A (Q)			WS-300A (Q)		
	氩弧焊	手工焊		氩弧焊	手工焊	
工作电压(V)/频率(Hz)	1~220V±10% / 50			3~380V±10% / 50		
额定输入容量(KVA)	6.0			5.1		
空载电压(V)	/	43		/	60	
额定输出电流(A)	200			210		
额定输出电压(V)	18			18.4		
40℃时负载持续率(%)	40	60	100	30	60	100
	200A	163A	127A	210A	148A	115A
	1.6~3.2			2.5~4.0		
适用钨针/焊条直径(mm)	1.6~3.2		2.5~4.0		1.6~3.2	
效率(%)	85			85		
功率因数(cosφ)	0.73			0.93		
绝缘等级	F			F		
外壳防护等级	IP21			IP21		
外形尺寸(mm)	365×150×295			485×200×375		
主机重量(kg)	8.8			18		

#### 焊接效果



材料	板厚(mm)	焊缝位置	电流(A)	电压(V)
不锈钢	6	平角焊	130	—





## WSM-315T/400T



### 特点

- 数字化控制，更精确，更迅捷
- 采用大功率IGBT模块，可靠性高，效率高，重量轻
- 超高2KHZ脉冲频率，实现良好焊接
- 手工/氩弧/脉冲氩弧焊，一机三用
- 数字化信号输出，引弧成功率高，焊接电流稳定，电弧挺度好
- 独特风道循环系统，冷却效率大幅提高

### 功能

- 氩弧焊
- 脉冲氩弧焊
- 手工电弧焊

### 标准配置

- 4米焊枪 1 把
- 钨棒 1 根
- 2米接地电缆 1 根
- 3米橡胶软管 1 根
- 管接头 2 个



### 技术参数

型号	WSM-315T				WSM-400T			
	氩弧焊		手工焊		氩弧焊		手工焊	
工作电压(V)/频率(Hz)	3~380V±10% / 50/60				3~380V±15% / 50/60			
额定输入容量(KVA)	13.5				13.5			
空载电压(V)	60				72			
额定输出电流(A)	315				400			
额定输出电压(V)	22.6		36		26		36	
40℃时负载持续率(%)	60	100	60	100	60	100	60	100
	315A	245A	315A	245A	400A	310A	400A	310A
适用钨针/焊条直径(mm)	1.6~4.0		2.5~6.0		1.6~4.0		2.5~6.0	
效率(%)	87				85			
功率因数(cos φ)	0.93				0.93			
绝缘等级	H				H			
外壳防护等级	IP21S				IP21S			
外形尺寸(mm)	471×252×468				547×262×501			
主机重量(kg)	22.2				27			

### 焊接效果



材料	板厚(mm)	焊缝位置	电流(A)	电压(V)
不锈钢	8	脉冲角焊	180	—

## WSE-400-1



### 特点

- 采用桥式全控晶闸管整流技术，主变可强力抵御磁偏，有效保证交、直流电弧的稳定
- 一机多用的高性能机型，可实现交直流手工焊、交直流氩弧焊、交直流脉冲氩弧焊6大功能
- 电弧清理宽度连续可调，可以获得较佳的清理宽度，在交流焊铝时，铝氧化膜清理区清晰可见，熔池流动性好，焊缝成型美观

### 功能

- 交流TIG焊
- 直流TIG焊
- 直流手工电弧焊
- 交流手工电弧焊

### 标准配置

- 4米焊枪 1 把
- 接地电缆 1 根
- 钨棒 1 根



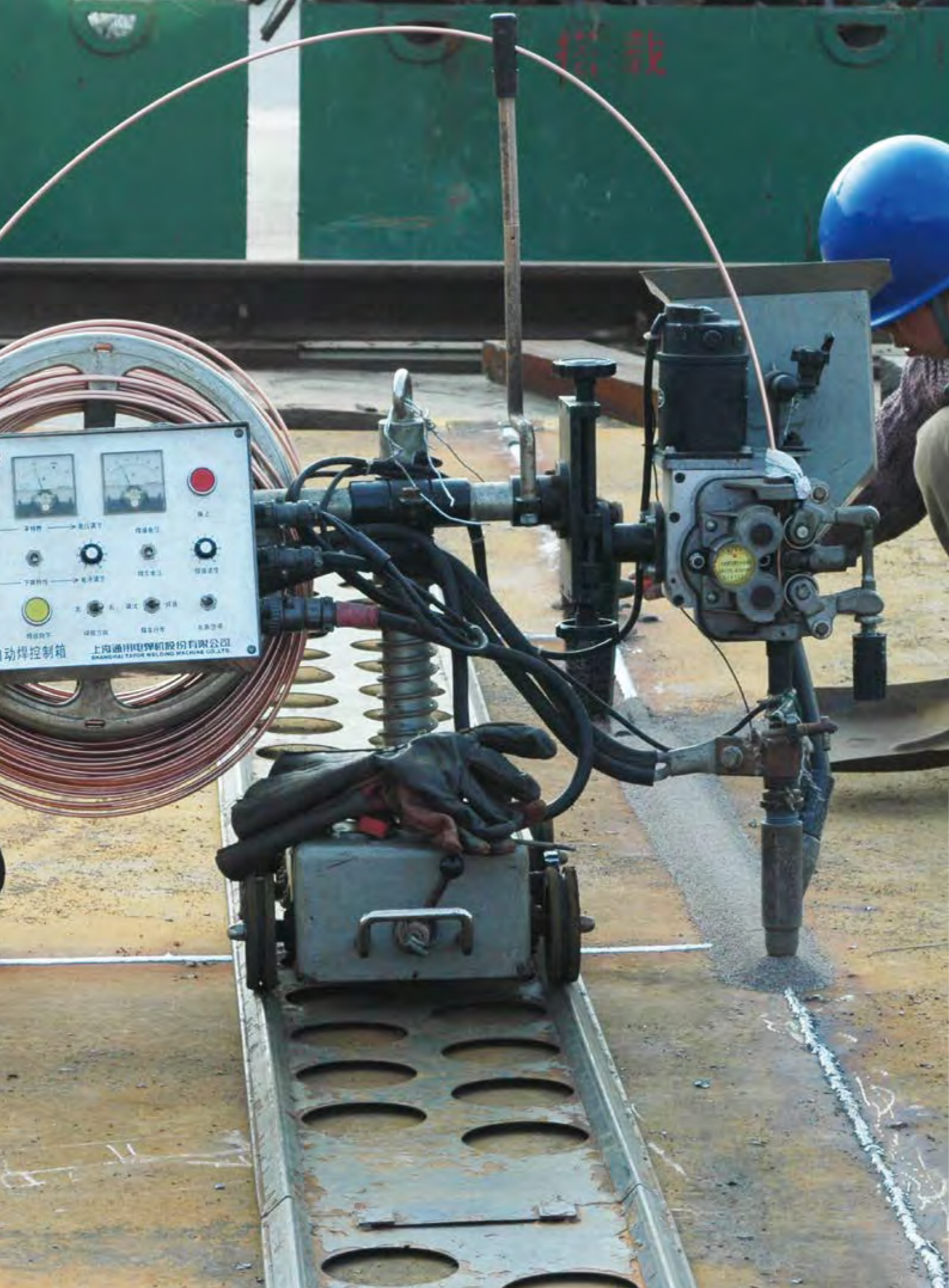
### 技术参数

型号	WSE-400-1				
	氩弧焊		手工焊		
工作电压(V)/频率(Hz)	3~380V±10% / 50/60				
额定输入容量(KVA)	18.6				
空载电压(V)	104				
额定输出电流(A)	400				
额定输出电压(V)	26		36		
40℃时负载持续率(%)	AC	25	100	30	100
		400A	200A		
	DC	30	100	400A	219A
		400A	219A		
适用钨针/焊条直径(mm)	1.6~4.0		2.5~6.0		
绝缘等级	H				
外壳防护等级	IP21S				
外形尺寸(mm)	663×463×859				
主机重量(kg)	168				

### 焊接效果



材料	板厚(mm)	焊缝位置	电流(A)	电压(V)
不锈钢	2	平焊	40	—



## 埋弧焊机

MZ-R逆变式直流埋弧焊机  
ZD5晶闸管式直流埋弧焊机(II)



## 逆变式直流埋弧焊机

# MZ-1000R/1250R



HC-4埋弧焊平焊小车

HC-4埋弧焊角焊小车

### 特点

- 采用软开关逆变技术，有效延长整机使用寿命
- 整机设有多个参数的反馈电路，焊接规范稳定，焊缝成型良好
- 驱动板采用“三防”处理工艺，加强对潮湿、盐雾、粉尘的防护
- 手工电弧焊状态时，推力电流，起弧电流连续可调，使用方便
- 负载持续率为100%，适用于Φ3.2-Φ6.0埋弧焊丝连续不间断焊接

### 功能

- 埋弧焊
- 手工电弧焊
- 碳弧气刨
- 电渣压力焊

### 标准配置

- 小车 1 台
- 14芯控制电缆 1 根
- 15米焊接电缆 2根
- 5米接地电缆 2 根



### 技术参数

型号	MZ-1000R	MZ-1250R
工作电压(V)/频率(Hz)	3~380V±10% / 50	3~380V±10% / 50
额定输入容量(KVA)	54.6	79
输出电流调节范围(A)	60~1000	60~1250
额定输出电压(V)	44	44
40℃时负载持续率(%)	100	100
	1000A	1250A
适用焊丝直径(mm)	3.0~6.0	3.0~6.0
效率(%)	92	92
功率因数(cos φ)	0.88	0.88
绝缘等级	H	H
外壳防护等级	IP21S	IP21S
外形尺寸(mm)	815×390×910	815×390×910
主机重量(kg)	95	100

### 焊接效果



材料	板厚(mm)	焊缝位置	电流(A)	电压(V)
碳钢	—	平焊	650	—

## 可选购埋弧焊小车

# MZ系列



## 标准埋弧焊小车

### 技术参数

型号	MZ-ZK	
	细丝	常规
焊接速度范围	0.2-1.5m/min	
送丝速度范围	0.25-6m/min	0.25-2.5m/min
适用焊接电流额定值	630A	800A、1000A、1250A
焊丝直径	2.0/3.0	3.0/4.0/5.0 4.0/5.0/6.0
转臂柱套升降范围	130mm	
纵拖板移动距离	纵: 100mm	
转臂柱套绕小车回转角度	±90°	
机头回转角度	±45°	
焊枪偏转角度	±45°	
焊剂容量	6L	
丝盘容量	25kg	
外形尺寸: 长×宽×高(mm)	1020×480×740	
重量	58kg(不含焊丝)	

## 船形焊埋弧小车

### 技术参数

型号	MZ-ZK-A	
	细丝	常规
焊接速度范围	0.2-1.5m/min	
送丝速度范围	0.25-6m/min	0.25-2.5m/min
适用焊接电流额定值	630A	800A、1000A、1250A
焊丝直径	2.0/3.0	3.0/4.0/5.0 4.0/5.0/6.0
立柱倾斜角度	0-45°	
转臂柱套升降范围	130mm	
纵拖板移动距离	纵: 100mm	
横拖板移动距离	横: 100mm	
转臂柱套绕小车回转角度	±90°	
机头回转角度	±45°	
焊枪偏转角度	±45°	
焊剂容量	6L	
丝盘容量	25kg	
外形尺寸: 长×宽×高(mm)	1020×480×740	
重量	58kg(不含焊丝)	





## MZ系列



### 细丝角焊小车

#### 技术参数

型号	MZ-ZK-C
焊接速度范围	0.2-2.0m/min
送丝速度范围	0.4-6m/min
适用焊接电流额定值	630A
焊丝直径(mm)	1.6/2.0/2.4
适用焊丝类型	实芯
悬臂伸长调节量	<150
悬臂高度柔性调节量	<50
焊枪回转角度	±45°
焊枪偏转角度	±45°
焊剂容量	2L
丝盘容量	20kg
外形尺寸: 长×宽×高(mm)	1050×320×495
重量	35kg(不含焊丝)



### 轧辊焊小车

#### 技术参数

型号	MZ-ZK
焊接速度范围	0.2-0.4m/min
送丝速度范围	0.25-2.5m/min
适用焊接电流额定值	630A、800A、1000A、1250A
焊丝直径	2.0/3.0 3.0/4.0/5.0 4.0/5.0/6.0
转臂柱套升降范围	130mm
纵拖板移动距离	纵: 100mm
转臂柱套绕小车回转角度	±90°
机头回转角度	±45°
焊枪偏转角度	±45°
焊剂容量	6L
丝盘容量	25kg
外形尺寸: 长×宽×高(mm)	1020×480×740
重量	58kg(不含焊丝)



## ZD5-1000/1250



HC-5埋弧焊平焊小车

HC-5埋弧焊角焊小车

#### 特点

- 独特技术的主变压器与超富足余量的晶闸管整流组件相结合, 整机结实耐用, 故障率极低, 轻松胜任在严苛的环境下重载工作
- 通过焊接参数调整, 可达到焊缝成型美观, 500A电流焊接时可实现40mm的焊缝宽度
- 具有慢送丝引弧功能, 焊接启动开关一触即可, 起弧迅速, 成功率100%

#### 功能

- 埋弧焊
- 手工电弧焊
- 碳弧气刨
- 电渣压力焊

#### 标准配置

- 小车 1 台
- 14芯控制电缆 1 根
- 15米焊接电缆 2 根
- 5米接地电缆 2 根



#### 技术参数

型号	ZD5-1000(II)	ZD5-1250(II)
工作电压(V)/频率(Hz)	3~380V±10% / 50	3~380V±10% / 50
额定输入容量(KVA)	68	72
输出电流调节范围(A)	200~1000	250~1250
额定输出电压(V)	44	44
40℃时负载持续率(%)	100	100
	1000A	1250A
适用焊丝直径(mm)	3.0~6.0	3.0~6.0
效率(%)	83	83
功率因数(cosφ)	0.78	0.8
绝缘等级	H	H
外壳防护等级	IP21S	IP21S
外形尺寸(mm)	980×670×1000	980×670×1000
主机重量(kg)	480	510

#### 焊接效果



材料	板厚(mm)	焊缝位置	电流(A)	电压(V)
碳钢	—	平焊	700	—





## 逆变空气等离子切割机



LGK-T数字化逆变式等离子切割机

LGK逆变式空气等离子切割机

LGK-8空气等离子切割机

## LGK-60T



### 特点

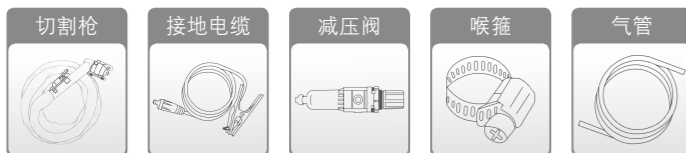
- 设备主要元器件采用IGBT逆变技术，可靠性高，效率高，重量轻
- 精确预置切割电流无极调节
- 引弧成功率较高，切割输出电流稳定，电弧挺度好，切口光洁
- 可与数控自动切割设备配合使用
- 抗网压波动能力强，电网正常波动对切割电流没有影响

### 功能

- 空气等离子切割

### 标准配置

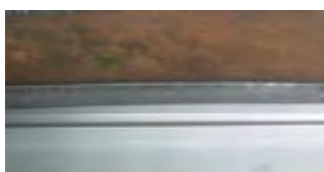
- 4米等离子切割枪 1 把
- 3米接地电缆 1 根
- 减压阀 1 只
- 喉箍 3 个
- 3米气管 1 根



### 技术参数

型号	LGK-60T
工作电压(V)/频率(Hz)	3~AC380V±10% / 50/60
额定输入电流(A)	11
空载电压(V)	270
输出电流调节(A)	30~60
40℃时负载持续率(%)	100
效率(%)	≥88.5
功率因数(cos φ)	0.9
绝缘等级	H
外壳防护等级	IP21S
外形尺寸(mm)	471×252×468
主机重量(kg)	22.9

### 焊接效果



材料	板厚(mm)	焊缝位置	电流(A)	电压(V)
碳钢	8	—	60	—

## LGK-80T/100T/120T



### 特点

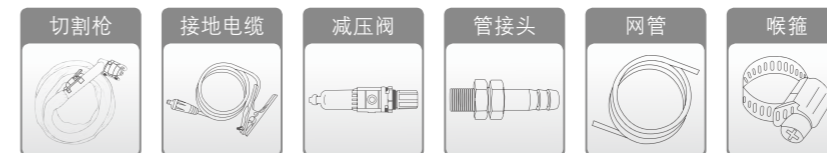
- 设备主要元器件采用IGBT逆变技术，可靠性高，效率高，重量轻
- 精确预置切割电流无极调节
- 引弧成功率较高，切割输出电流稳定，电弧挺度好，切口光洁，切割又快又平整
- 可与数控切割设备配合使用
- 抗网压波动能力强，电网正常波动对切割电流没有影响

### 功能

- 空气等离子切割

### 标准配置

- 5米等离子切割枪 1 把
- 3米接地电缆 1 根
- 减压阀 1 只
- 管接头 2 个
- 橡胶软管 1 根
- 喉箍 3 个



### 技术参数

型号	LGK-80T	LGK-100T	LGK-120T
工作电压(V)/频率(Hz)	3~AC380V±10% / 50/60	3~AC380V±10% / 50/60	3~AC380V±10% / 50/60
额定输入电流(A)	16	26	30
空载电压(V)	270	324	324
输出电流调节(A)	30~80	28~100	28~120
40℃时负载持续率(%)	60	100	60
效率(%)	≥88.5	≥92	≥92
功率因数(cos φ)	0.9	0.9	0.9
绝缘等级	H	H	H
外壳防护等级	IP21S	IP21S	IP21S
外形尺寸(mm)	471×252×468	547×262×501	547×262×501
主机重量(kg)	23	30	30

### 焊接效果



材料	板厚(mm)	焊缝位置	电流(A)	电压(V)
碳钢	30	—	100	—

# LGK-40/60



### 特点

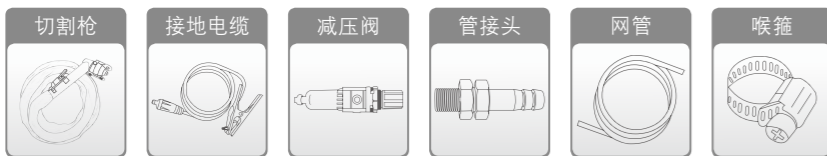
- 采用PWM高频逆变技术配以MOSFET，控制精准，动态响应速度快
- 起弧方式及控制系统，瞬间起弧优越，能有效切割带有锈迹和油漆的金属
- 切割热影响区小，工件变形度低，割缝美观
- 经济实用，仅用压缩空气为切割气源，与火焰气割机相比运行成本较低

### 功能

- 空气等离子切割

### 标准配置

- 4米切割枪 1把
- 管接头 2个
- 3米接地电缆 1根
- 3米网管 1根
- 减压阀 1只
- 喉箍 4个



### 技术参数

型号	LGK-40	LGK-60
工作电压(V)/频率(Hz)	AC220V±10% / 50/60	AC380V±10% / 50/60
额定输入容量(KVA)	6.4	9
空载电压(V)	230	350
电流调节(A)	20~40	20~55
额定输出电压(V)	96	102
40℃时负载持续率(%)	35	35
效率(%)	85	85
功率因数(cosφ)	0.7	0.9
空气压力(Mpa)	0.4	0.4
适用板厚(mm)	1~12	1.0~20
绝缘等级	F	F
外壳防护等级	IP21	IP21
外形尺寸(mm)	400x153x291	480x205x355
主机重量(kg)	9.2	19

### 焊接效果



材料	板厚(mm)	焊缝位置	电流(A)	电压(V)
碳钢	3	—	40	—

# LGK8-63/100/160



### 特点

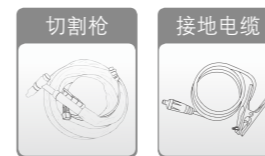
- 主变压器采用陡降外特性，使整机输出稳定，切割电弧稳定
- 大规格整流二极管，采用特制芯片，耐高频高压，强劲电流输出
- 高频引弧可靠迅速，切割速度快，切口窄，工件变形小
- LGK8-160割枪的枪体和电极分别采用两路独立水冷循环，大大提高割枪的耐用性
- LGK8-100、LGK8-160具有大小双档选择功能，适用于不同厚度的材料切割

### 功能

- 空气等离子切割

### 标准配置

- 切割枪 1把
- 接地电缆 1根



### 技术参数

型号	LGK8-63	LGK8-100	LGK8-160			
工作电压(V)/频率(Hz)	3~380V±10% / 50	3~380V±10% / 50	3~380V±10% / 50			
额定输入容量(KVA)	19.8	30	49.4			
电流调节范围(A)	63	小档75/大档100	小档90/大档160			
额定输出电流(A)	63	63	63			
输出输出电压(V)	105	120	144			
40℃时负载持续率(%)	60 63A	100 49A	60 100A	100 77A	60 160A	100 124A
切割厚度(mm)	0~18	0~30	0~50			
适用气压(Mp)	0.30~0.50	0.40~0.60	0.40~0.60			
绝缘等级	H	H	H			
外壳防护等级	IP21S	IP21S	IP21S			
外形尺寸(mm)	725x455x600	755x485x630	1180x600x1070			
主机重量(kg)	85	120	290			





## 交流弧焊机

BX1-2动铁芯式交流弧焊机  
BX1-3动铁芯式交流弧焊机  
BX3-2动圈式交流弧焊机



## BX1-315/400/500/630-2



### 特点

- 动铁芯式变压器，建筑制造行业应用广泛
- 电磁线采用100%无氧电解铜线，导电性能良好
- 采用优质硅钢片，导磁性好，铁损损耗小
- 绕组为盘式结构，通风效果好，散热快
- 大直径钢质四轮，移动方便，适合外出施工作业
- 主变压器采用耐高温绝缘材料，使用寿命更长
- 整机结构精简，经久耐用

### 功能

- 手工电弧焊

### 应用领域

- 船舶
- 钢构
- 重装
- 建筑



### 技术参数

型号	BX1-315-2		BX1-400-2		BX1-500-2		BX1-630-2	
工作电压(V)/频率(Hz)	1~380V±10% / 50		1~380V±10% / 50		1~380V±10% / 50		1~380V±10% / 50	
额定输入容量(KVA)	22.8		30		38		47	
空载电压(V)	70		72		70		72	
电流调节范围(A)	70~315		85~400		105~500		175~630	
额定输出电压(V)	32.6		36		40		44	
防触电功能	/		/		/		/	
40℃时负载持续率(%)	35	100	35	100	35	100	35	100
	315A	186A	400A	236A	500A	296A	630A	372A
适用焊条直径(mm)	2.5~6.0		2.5~6.0		2.5~6.0		2.5~6.0	
效率(%)	72		73		81		82	
绝缘等级	F		F		F		F	
外壳防护等级	IP21S		IP21S		IP21S		IP21S	
外形尺寸(mm)	725×670×434		745×700×454		805×740×494		805×740×494	
主机重量(kg)	72		78		96		110	



## BX1-315/400/500/630(定制)-3



### 特点

- 动铁芯式变压器，建筑制造行业应用广泛
- 采用优质硅钢片，导磁性好，铁损损耗小
- 绕组采用盘式结构，通风效果好，散热快
- 主变压器采用耐高温绝缘材料，环保省电，整机使用寿命长，经济耐用
- 大直径钢质四轮，移动方便，适合外出施工作业
- 整机结构精简，经久耐用

### 功能

- 手工电弧焊

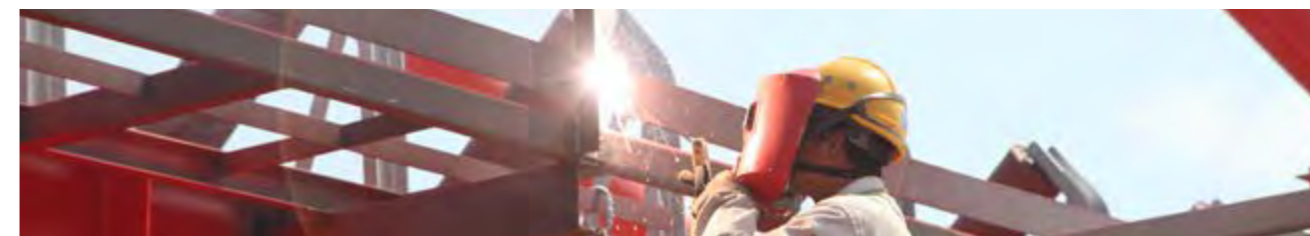
### 应用领域

- 船舶
- 钢构
- 重装
- 建筑



### 技术参数

型号	BX1-315-3		BX1-400-3		BX1-500-3		BX1-630-3	
工作电压(V)/频率(Hz)	1~380V±10% / 50		1~380V±10% / 50		1~380V±10% / 50		1~380V±10% / 50	
额定输入容量(KVA)	22.8		30		38		47	
空载电压(V)	70		72		70		72	
电流调节范围(A)	70~315		85~400		105~500		175~630	
额定输出电压(V)	32.6		36		40		44	
防触电功能	/		/		/		/	
40℃时负载持续率(%)	35	100	35	100	35	100	35	100
	315A	186A	400A	237A	500A	296A	630A	373A
适用焊条直径(mm)	2.5~6.0		2.5~6.0		2.5~6.0		2.5~6.0	
效率(%)	76		77		81		82	
绝缘等级	H		H		H		H	
外壳防护等级	IP21S		IP21S		IP21S		IP21S	
外形尺寸(mm)	725×670×434		745×700×454		805×740×494		805×740×494	
主机重量(kg)	73		80		99		118	



## BX3-500/630(定制)-2



### 特点

- 动圈式变压器结构，焊接电流有级粗调与无级细调相结合，小电流焊接特性优异
- 电磁线采用100%无氧电解铜线，导电性能良好
- 输出绕组采用立绕式工艺，匝间采用高性能绝缘材料，整机使用寿命长
- 电弧柔和，焊接电流稳定，熔池深，成型美观
- 功率强大电流足，可实现 $\phi 2.5 \sim \phi 6$ 酸性焊条高温不间断焊接，极为符合安装工程等移动作业要求的焊接产品

### 功能

- 手工电弧焊

### 应用领域

- 船舶
- 钢构
- 重装
- 建筑



### 技术参数

型号	BX3-500-2	BX3-630-2
工作电压(V)/频率(Hz)	1~380V $\pm$ 10% / 50	1~380V $\pm$ 10% / 50
额定输入容量(KVA)	35	45.6
空载电压(V)	67	67
电流调节范围(A)	75~500	90~630
额定输出电压(V)	67	67
防触电功能	/	/
40℃时负载持续率(%)	35	100
	500A	296A
适用焊条直径(mm)	3.2~6.0	3.2~6.0
	630A	373A
效率(%)	84	85.6
功率因数(cos $\phi$ )	0.68	0.72
绝缘等级	F/C	F/C
外壳防护等级	IP21S	IP21S
外形尺寸(mm)	880x510x720	880x510x720
主机重量(kg)	163	190



## 交直流弧焊机

ZXE1交直流两用弧焊机

ZXE1交直流两用多工位弧焊机



## ZXE1-500



### 特点

- 采用动铁芯式变压器，单相桥式整流电路
- 绕组采用盘式结构，通风效果好，散热快
- 主变压器不易发热，环保省电，整机使用寿命长
- 交流焊接损耗小，效率高，直流焊接电弧稳定，焊接效果好
- 适用于 $\phi 2-\phi 6$ 酸性焊条对各类低碳钢、中碳钢、合金钢、不锈钢等材质的焊接

### 功能

- 手工电弧焊

### 应用领域

- 船舶
- 钢构
- 重装
- 建筑



### 技术参数

型号	ZXE1-500	
工作电压(V)/频率(Hz)	1~380V $\pm$ 10% / 50	
额定输入容量(KVA)	43	
空载电压(V)	DC:66 AC:78	
电流调节范围(A)	AC:120~500 DC:80~400	
额定输出电压(V)	40	
防触电功能	/	
40℃时负载持续率(%)	35	100
	500A	296A
适用焊条直径(mm)	2.5~6.0	
效率(%)	72	
绝缘等级	H	
外壳防护等级	IP21S	
外形尺寸(mm)	460x865x690	
主机重量(kg)	124	



## ZXE1-500/400-2X3 500/400-2X6 铜芯(定制) 500/400-3X3 500/400-3X6 铝芯(定制)



### 特点

- 采用移动铁芯式焊接变压器，焊接电流无级连续调节
- 交流焊接电流直接从焊接变压器次级输出，损耗小，效率高
- 直流焊接电流通过单相桥式整流电路获得。在直流输出电路上，串接滤波电抗器，使输出的直流焊接波形更平直，电弧更稳定，焊接效果更好
- 前板上装有指示灯、调节手轮和电流指示标牌，焊接电流调节简单方便

### 功能

- 手工电弧焊

### 应用领域

- 船舶
- 钢构
- 重装
- 建筑



### 技术参数

型号	ZXE1-500/400-2X3三工位	ZXE1-500/400-2X3三工位	ZXE1-500/400-2X3三工位	ZXE1-500/400-2X3三工位
工作电压(V)/频率(Hz)	3~380V $\pm$ 10% / 50			
额定输入容量(KVA)	AC:126 DC:108	AC:126 DC:108	AC:252 DC:216	AC:252 DC:216
额定空载电压(V)	AC:78 DC:67	AC:78 DC:67	AC:78 DC:67	AC:78 DC:67
电流调节范围(A)	AC	100~550	AC	100~550
	DC	80~420	DC	80~420
额定输出电压(V)	40	40	40	40
防触电功能	/	/	/	/
额定焊接电流(A)	AC:500 DC:400	AC:500 DC:400	AC:500 DC:400	AC:500 DC:400
40℃时负载持续率(%)	60	60	60	60
适用焊条直径(mm)	2.0~6.0			
绝缘等级	H			
外壳防护等级	IP21S			
外形尺寸(mm)	1808x1040x1690	1808x1040x1690	1808x1040x2110	1808x1040x2110
主机重量(kg)	780	815	1240	1275





## 对焊机

# UN-100/150



### 特点

- 由分级可调变压器、夹紧和加力机构等组成
- 结构简易，操作维修方便
- 可用于焊接碳钢或部分有色金属零件，焊接方法可采用电阻焊对焊或闪光对焊
- 夹具的上钳口为钢件，下钳口为铜合金件，借以形成导电通路
- 工件上下料方便易于操作

### 功能

- 阻焊

### 应用领域

- 碳钢
- 铁
- 合金钢



### 技术参数

型号	UN-100	UN-150
初级电压(V)	1~380V	1~380V
额定输入容量(KVA)	100	150
次级空载电压(V)	3.96~7.92	4.42~8.84
额定初级电流(A)	263	395
低碳钢最大焊接断面(mm <sup>2</sup> )	1000	1000~1500
次级电压调节级数(级)	8	16
额顶级(级)	第7级7 <sup>th</sup> grade	第15级15 <sup>th</sup> grade
额定负载持续率(%)	20	20
最大送料行程(mm)	30	30
冷却水耗量(公升/小时)	420	420
外形尺寸(mm)	780x462x1030	900x520x1200
主机重量(kg)	340	480



## 电阻焊机

- UN对焊机
- DN脚踏式交流点焊机
- DNY移动式交流点焊机
- DN-Q调压式气动点焊机
- DN<sub>2</sub>固定式气动点焊机
- D(T)N<sub>2</sub>固定式气动点凸焊机



## DN-10/16/25



## 特点

- 主变压器采用优质冷轧硅钢片制作铁芯，功耗小，空载电流小
- 外壳采用机箱结构，压力传递采用杠杆踏板式弹簧加压结构，调节、操作、维修均方便
- 焊机主回路采用晶闸管无触点开关电路，电路关断快、可靠，焊接定时精确，焊接精度高，重复性好，可实现高品质焊接

## 功能

- 阻焊

## 应用领域

- 五金加工
- 钣金加工

五金加工



钣金加工



## 技术参数

型号	DN-10	DN-16	DN-25
额定输入电压(V)	1~380V±10%	1~380V±10%	1~380V±10%
额定输入容量(KVA)	10	16	25
额定初级电流(A)	26	42	66
电极臂伸出长度(mm)	260	280	300
焊件最大厚度(mm <sup>2</sup> )	1.5+1.5	2.5+2.5	3+3
冷却方式	自冷、水冷	自冷、水冷	自冷、水冷
外形尺寸(mm)	800×340×1140	820×340×1200	840×340×1260
主机重量(kg)	85	100	115

## DNY-5/10/16/25



## 特点

- 体积小、重量轻、焊机、焊枪都可移动
- 采用1.5m长电缆并配有手持式点焊枪，能深入焊件内部及特殊部位进行焊接，如将焊机悬挂可组成悬挂式点焊机
- 产品主回路采用晶闸管无触点开关，电路关断快、准确、可靠。
- 焊接时间可通过定时器精确调节，焊接重复性好，且维修方便，可实现高品质焊接

## 功能

- 阻焊

## 应用领域

- 五金加工
- 钣金加工

五金加工



钣金加工



## 技术参数

型号	DNY-5	DNY-10	DNY-16	DNY-25
额定输入电压(V)	1~380V±10%	1~380V±10%	1~380V±10%	1~380V±10%
额定输入容量(KVA)	5	10	16	25
额定初级电流(A)	13.2	26.3	42.1	66
次级电压调节级数(级)	7	7	7	7
二次电缆长度(m)	1.5	1.5	1.5	1.5
焊件厚度(mm)	0.5~1	0.6~1.5	0.6~2	1~2.5
冷却方式	变压器空冷、二次电缆水冷			
外形尺寸(mm)	780×462×1030	780×462×1030	780×462×1030	780×462×1030
主机重量(kg)	46	53	70	80



## DN-35Q (35) /50Q (50)



### 特点

- 主变压器采用优质冷轧硅钢片制作铁芯，功耗小，空载电流小
- 外壳采用机箱结构，压力传递采用杠杆踏板式弹簧加压结构，调节、操作、维修均方便
- 焊机主回路采用晶闸管无触点开关电路，电路关断快、可靠，焊接定时精确，焊接精度高，重复性好，可实现高品质焊接

### 功能

- 阻焊

### 应用领域

- 五金加工
- 钣金加工

五金加工



钣金加工



### 技术参数

型号	DN-35Q (DN-35)	DN-50Q (DN-50)
额定输入电压(V)	1~380V±10%	1~380V±10%
额定输入容量(KVA)	35	50
额定次级电压(V)	4.52	5.59
额定初级电流(A)	92	131
电极臂伸出长度(mm)	400	400
电极臂伸间距离(mm)	140~230	140~230
冷却水流量(L/min)	4	4
焊件厚度(mm)	2.5+2.5	3.2+3.2
最大焊件厚度(mm)	3.5+3.5	4.5+4.5
额定负载持续率(%)	20	20
外形尺寸(mm)	940×330×1250	940×330×1250
主机重量(kg)	200	220

## DN<sub>2</sub>-25/40/63



### 特点

- 任意调整加压头速度、可伸缩的下电极臂
- 应急性能好，打点速度快，高性能气路系统
- 节水型强制冷却方式、高强度的机体结构
- 微机控制器安装简便，主回路采用大功率晶闸管(SCR)无触点开关
- 精准脚踏开关控制方式，解放双手，提高工作效率
- 采用强导电性的优质铜材料进行电流传导，降低使用能耗

### 功能

- 阻焊

### 应用领域

- 五金加工
- 钣金加工

五金加工



钣金加工



### 技术参数

型号	DN <sub>2</sub> -25	DN <sub>2</sub> -40	DN <sub>2</sub> -63
额定输入电压(V)	1~380V±10%	1~380V±10%	1~380V±10%
额定输入容量(KVA)	25	25	25
50%负载持续率标称功率(KVA)	16	16	16
最大焊接输入功率(KVA)	28	28	28
额定初级电压(m)	3.65	3.65	3.65
额定初级电流(A)	66	66	66
最大短路电流(mm)	9500	9500	9500
最大焊接电流(A)	7600	7600	7600
臂伸尺寸(mm)	210~500	210~500	210~500
最大加压力(N)	6000	6000	6000
电极行程(mm)	20、80	20、80	20、80
电极头尺寸(mm)	φ 16、1/10	φ 16、1/10	φ 16、1/10
冷却水流量(L/min)	6	6	6
额定负载持续率(%)	20	20	20
主机重量(kg)	295	310	340



# D(T) N<sub>2</sub>-63/80/100/150/200



### 特点

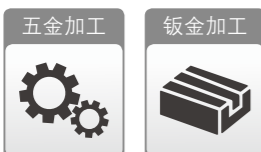
- 主变压器采用优质冷轧硅钢片制作铁芯，功耗小，空载电流小
- 外壳采用机箱结构，压力传递采用杠杆踏板式弹簧加压结构，调节、操作、维修均方便
- 焊机主回路采用晶闸管无触点开关电路，电路关断快、可靠，焊接定时精确，焊接精度高，重复性好，可实现高品质焊接

### 功能

- 阻焊

### 应用领域

- 五金加工
- 钣金加工



### 技术参数

型号	D(T) N <sub>2</sub> -63	D(T) N <sub>2</sub> -80	D(T) N <sub>2</sub> -100	D(T) N <sub>2</sub> -150	D(T) N <sub>2</sub> -200
额定输入电压(V)	1~380V±10%	1~380V±10%	1~380V±10%	1~380V±10%	1~380V±10%
额定输入容量(KVA)	63	80	100	150	200
额定负载持续率(%)	20	20	20	20	20
额定初级电流(A)	168	211	263	395	526
额定次级电压(V)	5.94	6.8	7.6	9.5	10.56
50%负载持续率标称功率(KVA)	40	50	63	95	125
点焊					
最大焊接输入功率(KVA)	90	120	149	236	287
最大短路电流(A)	19000	21000	24500	31000	34000
最大焊接电流(A)	15200	17600	19800	24800	27200
臂伸尺寸(mm)	165x450	165x450	165x450	200x450	200x450
凸焊					
最大焊接输入功率(KVA)	107	139	107	274	335
最大短路电流(A)	22500	22500	29000	36000	39700
最大焊接电流(A)	18000	20400	13200	28800	31700
臂伸尺寸(mm)		φ 20锥度		φ 25锥度	
最大加压力(N)	10000	10000	10000	14000	14000
电极行程(N)	20、80	20、80	20、80	20、80	20、80
电极头(mm)					
冷却水流量(L/min)	6	6	6	15	15
电极臂尺寸(mm)		□ 150T横节距		□ 150T×165横节距	
主机重量(kg)	440	455	475	600	620



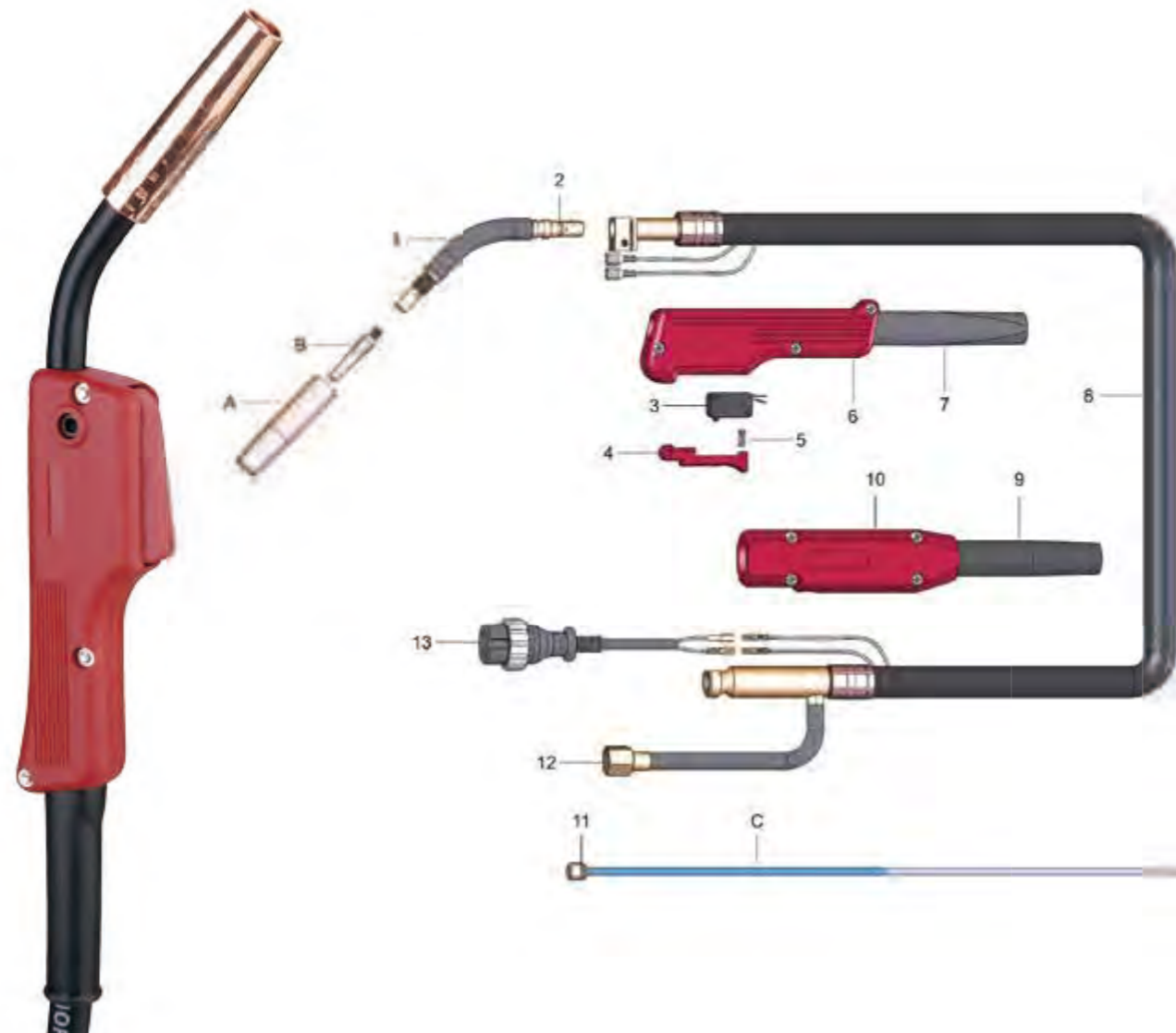
## 焊枪

QTB-A气冷式焊枪  
NW水冷式焊枪  
气体冷却等离子切割枪





# QTB-200A



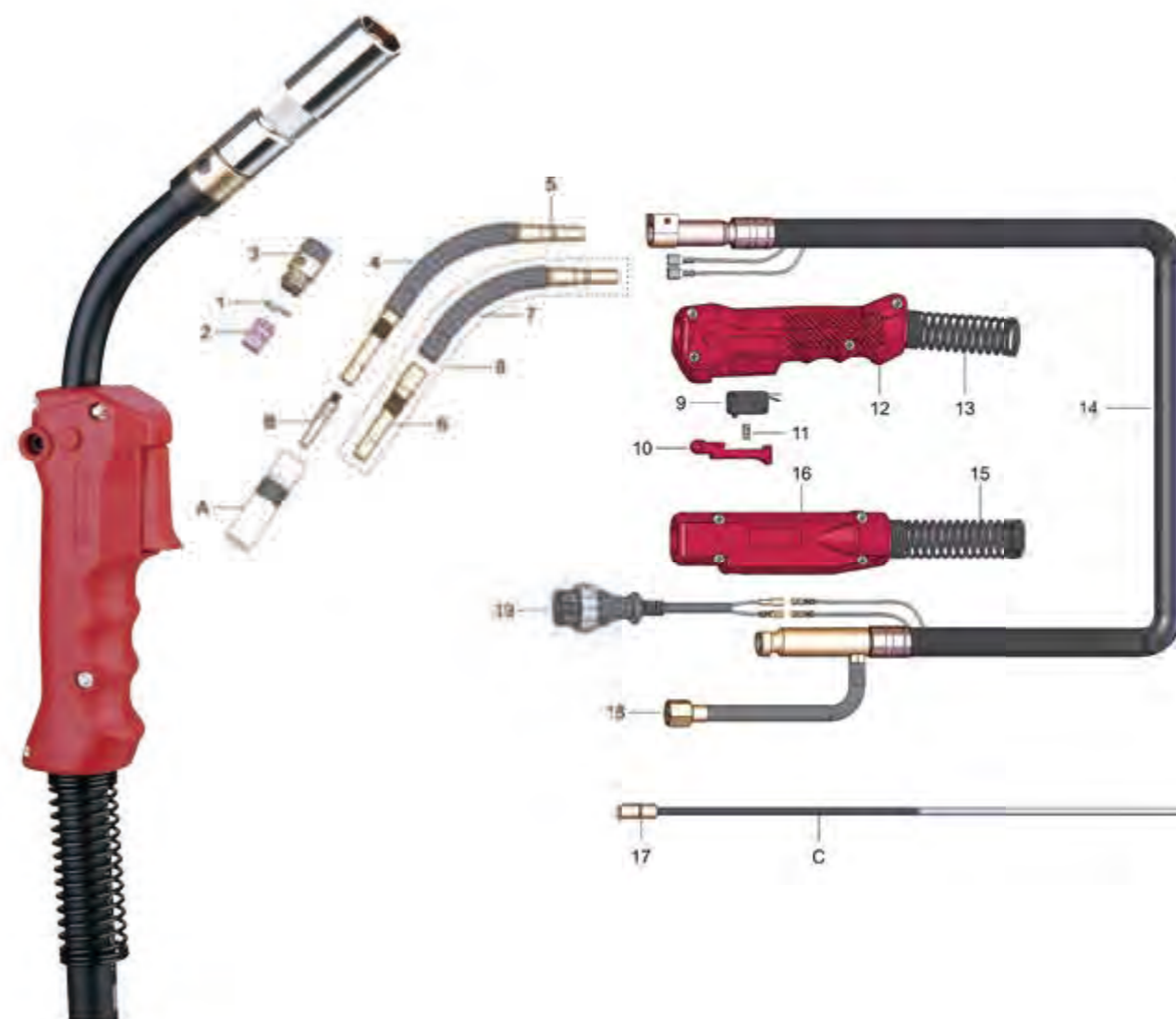
### 技术参数

型号			
名称	编号		
QTB-200A焊枪	3m	4m	5m
	NS-200K-3	NS-200K-4	NS-200K-5
	喷嘴		
序号	编号	名称	
A	16090005005301	喷嘴管紫铜 200A Φ19x1.5	
导电嘴			
B	—	—	
—	16090002005802	M6x25(0.8)	
—	16090002005803	M6x25(1.0)	
—	—	—	
—	—	—	
—	—	—	
送丝软管			
C	—	钢导丝簧 0.8-1.0mmx3米	
—	—	特氟龙管 0.8-1.0mmx3米	

部件		
序号	编号	名称
1	16090026005301	弯管200A (一体)
—	16090026005302	弯管200A (分体)
2	—	O形圈 8x1.5
3	—	微动开关
4	—	扳机
5	—	扳机簧
6	—	前枪壳
7	—	前胶套
8	—	电缆总成3米
9	—	后枪壳
10	—	O形圈 8x1.5
11	—	进气接头总成
12	—	—
13	—	二芯插头组件



# QTB-350A



### 技术参数

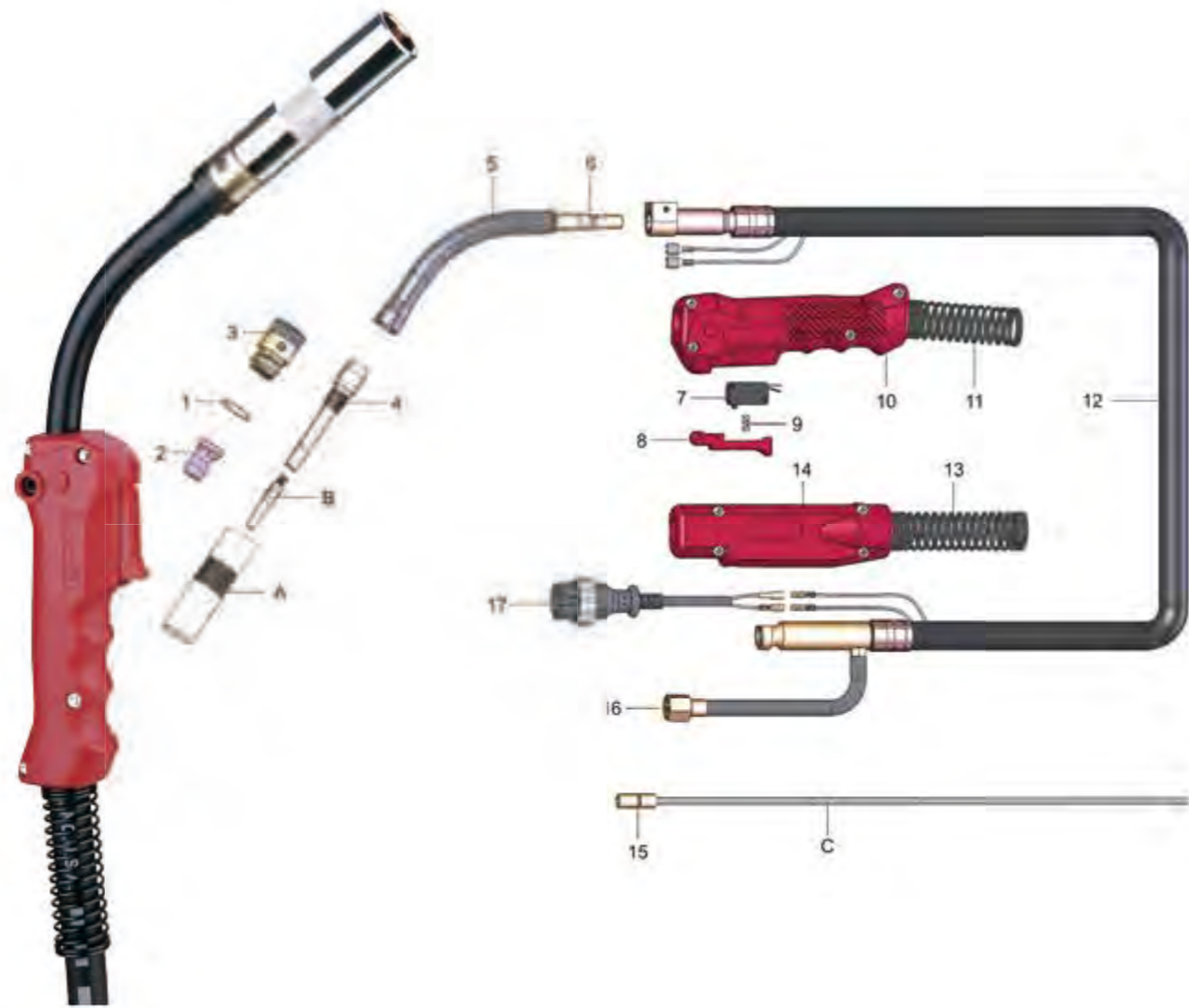
型号			
名称	编号		
QTB-350A焊枪	3m	4m	5m
	NS-350K-3	NS-350K-4	NS-350K-5
喷嘴			
序号	编号	名称	
A	16090005005401	喷嘴管紫铜350A Φ20x2.5	
—	16090005005402	喷嘴管紫铜350A Φ20*2.0	
导电嘴			
B	16090002005801	M6x25 (0.6)	
—	16090002005802	M6x25 (0.8)	
—	16090002005803	M6x25 (1.0)	
—	16090002005901	M6x28 (0.6)	
—	16090002005902	M6x28 (0.8)	
—	16090002005903	M6x28 (1.0)	
送丝软管			
C	—	钢导丝簧 1.0-1.2mmx3米	
—	—	钢导丝簧 1.2-1.6mmx3米	
—	—	特氟龙管 1.0-1.2mmx3米	

部件		
序号	编号	名称
1	—	垫圈
2	16090004005401	陶瓷分配器 (350A; 带填充双排孔)
—	16090004005402	CO <sub>2</sub> , 350A分配器
3	16090024005401	绝缘体 (进口料)
—	16090024005402	绝缘体 (普通料)
4	16090026005401	弯管350A (一体) 208长 C 13内孔6.5
—	16090026005402	弯管350A (分体) 208长 C 13内孔6.5
5	—	O形圈 8x1.5
6	16090016005401	连杆350A (黄铜) 外螺纹, 68长
—	16090016005403	连杆350A (紫铜) 内螺纹, 68长
—	16090016005402	连杆350A (紫铜) 外螺纹, 68长
7	—	导电嘴
8	—	弯枪颈 55° (分体式)
9	—	微动开关 (欧姆龙)
—	—	微动开关
10	—	扳机
11	—	扳机簧
12	—	前枪壳
13	—	前弹簧护套
14	—	电缆总成3米
15	—	后弹簧护套





# QTB-500A



### 技术参数

型号	编号		
名称	3m	4m	5m
QTB-500A焊枪	NS-500K-3	NS-500K-4	NS-500K-5

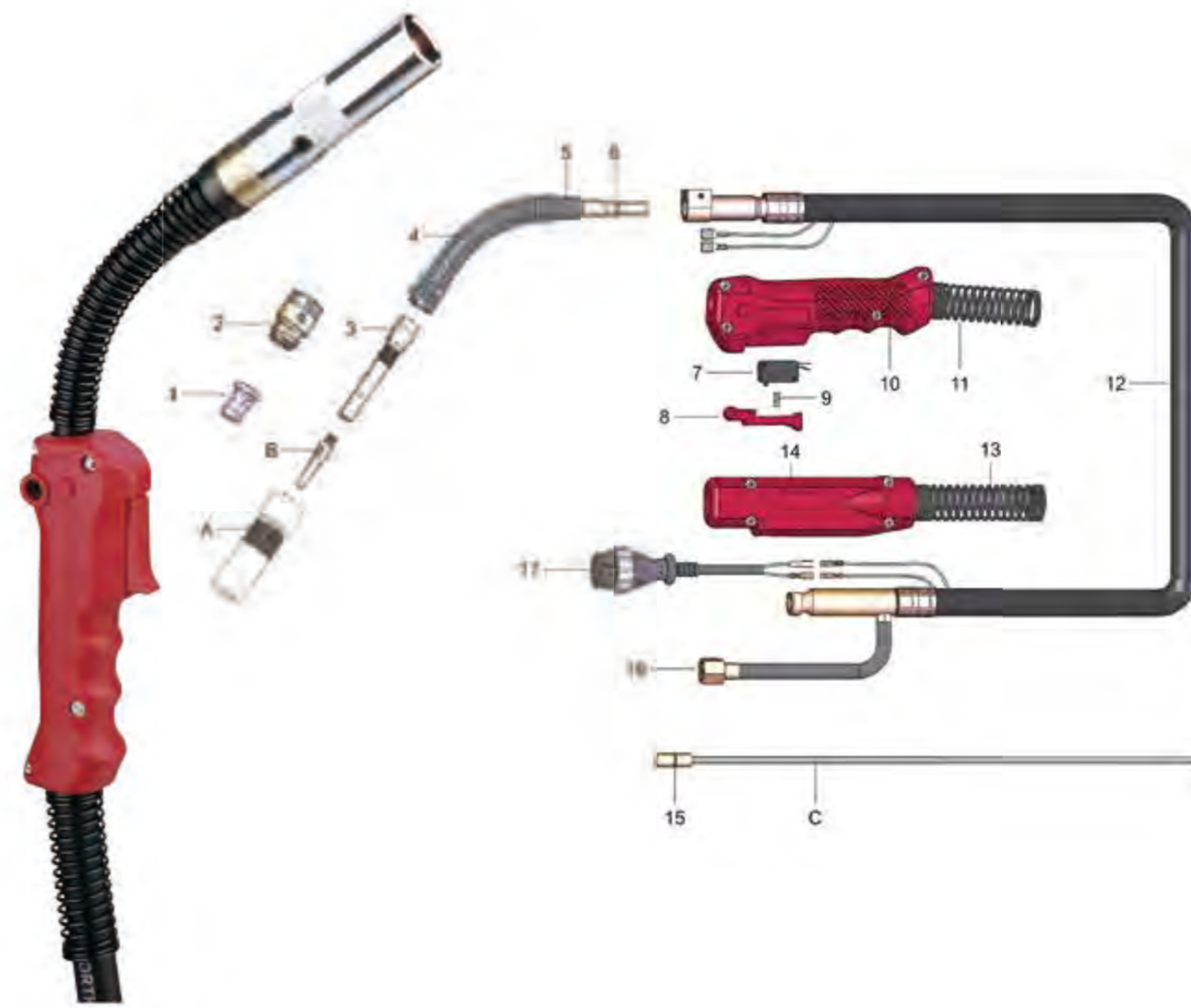
喷嘴		
序号	编号	名称
A	16090005005501	喷咀管紫铜 500A Φ25x2.5
	16090005005502	喷咀管紫铜 500A Φ25x3

导电嘴		
序号	编号	名称
B	16090002006003	8.8x45(1.2)
	16090002006004	8.8x45(1.6)
		导电嘴 1.6mm M6 紫铜
		导电嘴 1.2mm M6 铬锆铜
		导电嘴 1.4mm M6 铬锆铜
		导电嘴 1.6mm M6 铬锆铜

送丝软管		
序号	编号	名称
C		钢导丝簧 1.0-1.2mmx3米
		钢导丝簧 1.2-1.6mmx3米
		特氟龙管 1.2-1.6mmx3米

部件		
序号	编号	名称
1	—	垫圈
2	16090004005501	带填充双排孔500A分配器
	16090004005502	二氧化碳, 500A分配器
3	16090024005501	绝缘体(进口料)
	16090024005502	绝缘体(普通料)
4	16090016005402	连杆500A(黄铜)内螺纹, 88长
	16090016005501	连杆500A(紫铜)内螺纹, 88长
	16090016005502	连杆500A(紫铜)外螺纹, 88长
5	16090026005501	弯管500A(一体)
	16090026005502	弯管500A(分体)
6	—	O形圈 8x1.5
7	—	微动开关(欧姆龙)
	—	微动开关
8	—	扳机
9	—	扳机簧
10	—	前枪壳
11	—	前弹簧护套
12	—	电缆总成3米
13	—	后弹簧护套
14	—	后枪壳
15	—	O形圈 6.3x1.8

# QTB-600A



### 技术参数

型号	编号		
名称	3m	4m	5m
QTB-600A焊枪	NS-600K-3	NS-600K-4	NS-600K-5

喷嘴		
序号	编号	名称
A	—	喷嘴, 口径19mm

导电嘴		
序号	编号	名称
B	—	导电嘴 1.2mm M6 紫铜
	—	导电嘴 1.4mm M6 紫铜
	—	导电嘴 1.6mm M6 紫铜
	—	导电嘴 1.6mm M8 铬锆铜
	—	导电嘴 2.0mm M8 铬锆铜
	—	导电嘴 1.6mm M8 铬锆铜
	—	导电嘴 2.0mm M8 铬锆铜

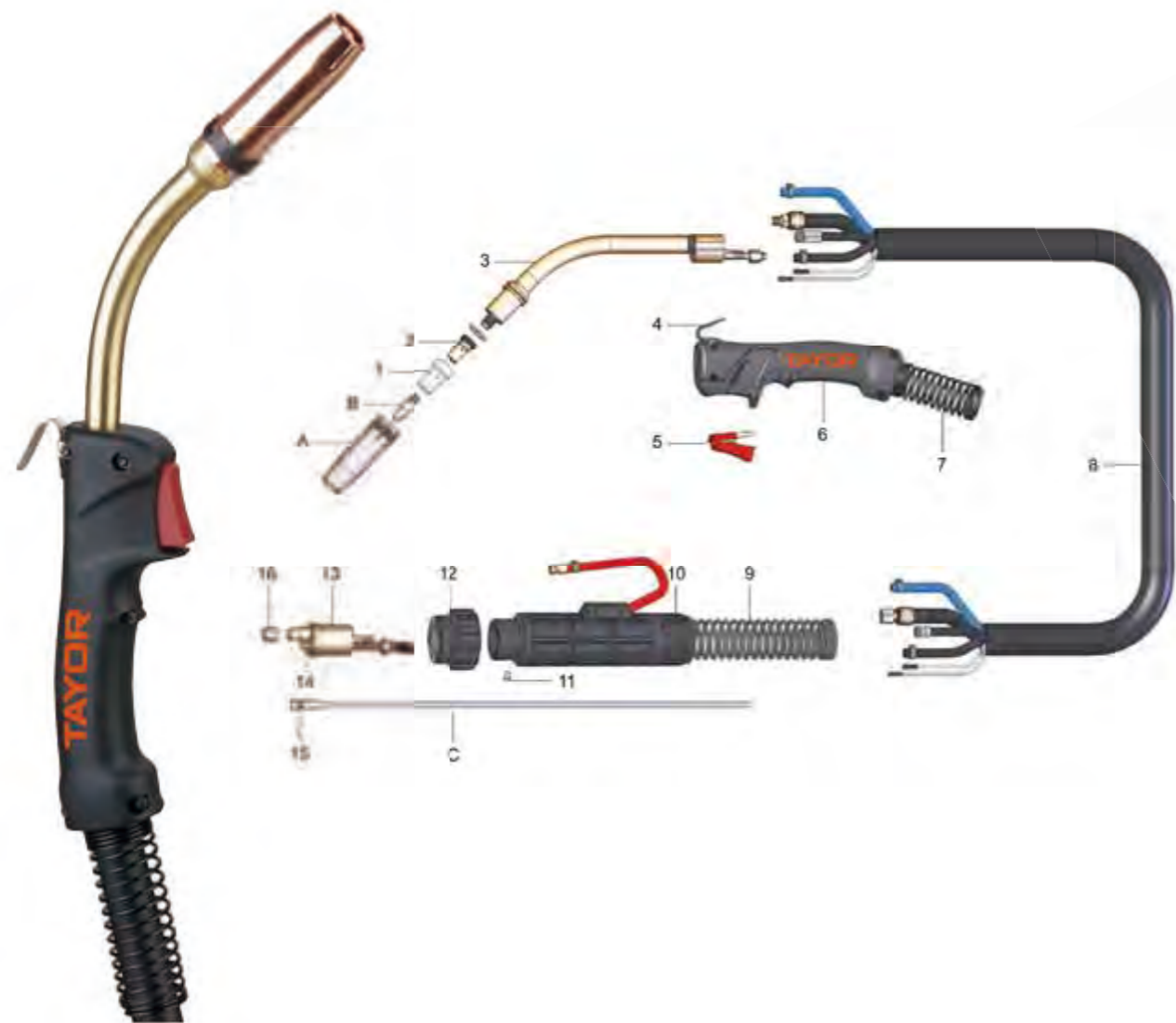
送丝软管		
序号	编号	名称
C	—	钢导丝簧 1.2-1.6mmx3米
	—	钢导丝簧 1.6-2.0mmx3米
	—	特氟龙管 1.2-1.6mmx3米

部件		
序号	编号	名称
1	—	分流器
2	—	绝缘体
3	—	前枪管 M6
	—	前枪管 M8
4	—	枪颈弹簧护套
5	—	弯枪颈 55°
	—	直枪颈
6	—	O形圈 8x1.5
7	—	微动开关(欧姆龙)
	—	微动开关
8	—	扳机
9	—	扳机簧
10	—	前枪壳
11	—	前弹簧护套
12	—	电缆总成3米
13	—	后弹簧护套
14	—	后枪壳
15	—	O形圈 6.3x1.8
16	—	进气接头总成
17	—	二芯插头组件





# NW-501 MIG/MAG



### 技术参数

型号	编号		
名称	3m	4m	5m
NW-501焊枪			
欧式接头	NW-501E-3	NW-501E-4	NW-501E-5

喷嘴		
序号	编号	名称
A	—	锥喷嘴, 口径14mm
—	—	锥喷嘴, 口径16mm
—	—	渐缩口喷嘴, 口径15mm
—	—	直喷嘴, 口径20mm

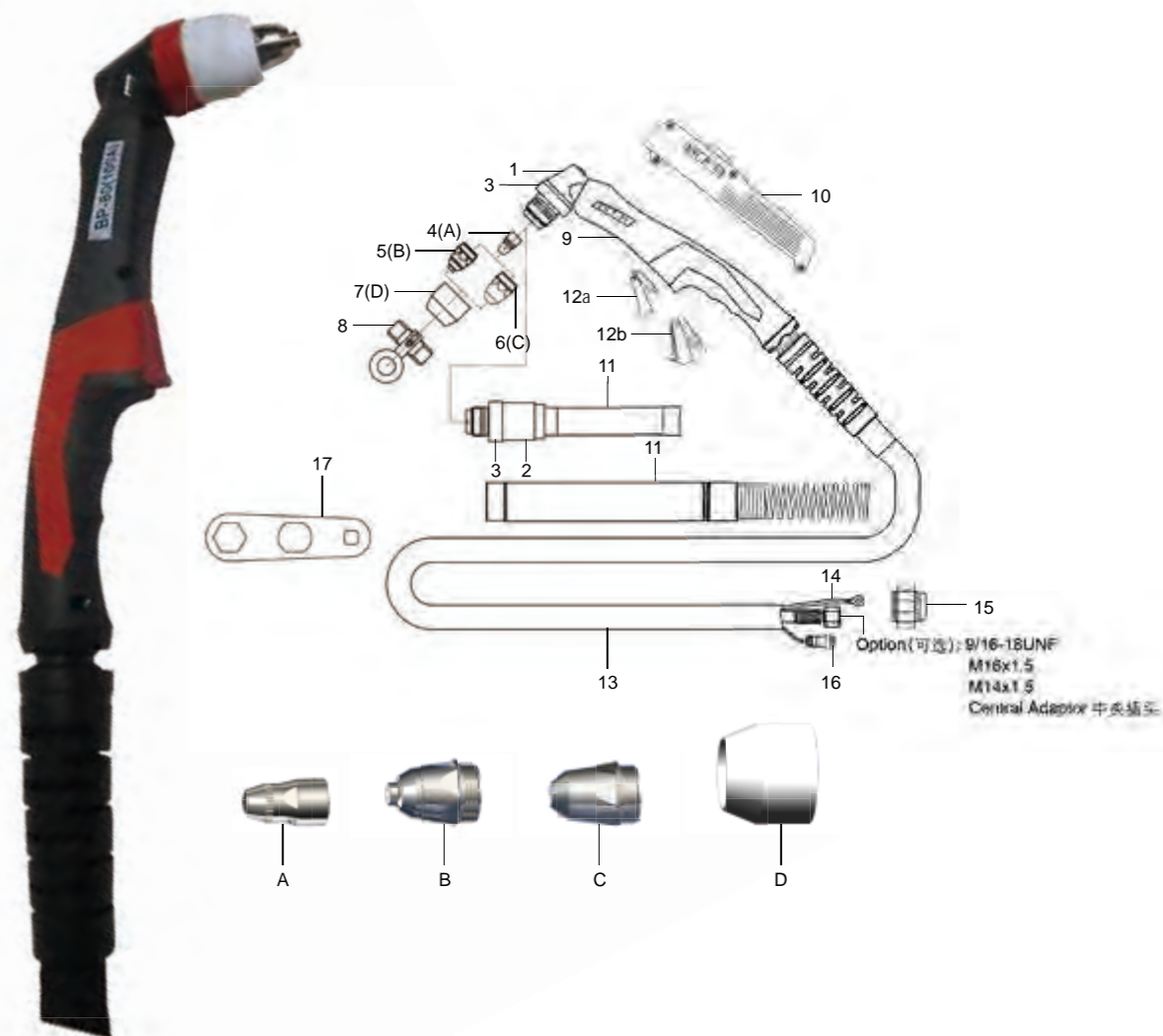
导电嘴		
B	—	名称
—	—	导电嘴 1.0mm M8x10x30 紫铜
—	—	导电嘴 1.2mm M8x10x30 紫铜
—	—	导电嘴 1.6mm M8x10x30 紫铜
—	—	导电嘴 1.0mm M8x10x30 铬锆铜
—	—	导电嘴 1.2mm M8x10x30 铬锆铜
—	—	导电嘴 1.6mm M8x10x30 铬锆铜

导电嘴		
C	—	名称
—	—	钢导丝簧 1.2-1.6mmx3m
—	—	钢导丝簧 1.2-1.6mmx3m

部件		
序号	编号	名称
1	—	分流器
2	—	导电嘴座
—	—	导电嘴座
3	—	弯枪颈 45°
4	—	挂钩
5	—	扳机
6	—	前枪壳
7	—	前弹簧护套
8	—	电缆总成3米, 接欧式接头
9	—	后弹簧护套
10	—	后枪壳
11	—	螺钉 M4x6
12	—	插件锁母
13	—	欧式插头, 水冷样式
14	—	O形圈 4x1
15	—	O形圈 3.5x1.5
16	—	螺母 M10x1



# P-80



### 技术参数

型号	编号		
名称	3m	4m	5m
P-80焊枪			
	NS-600K-3	NS-600K-4	NS-600K-5

电极		
序号	编号	名称
A	16090003000601	P80电极2.0美国铅丝

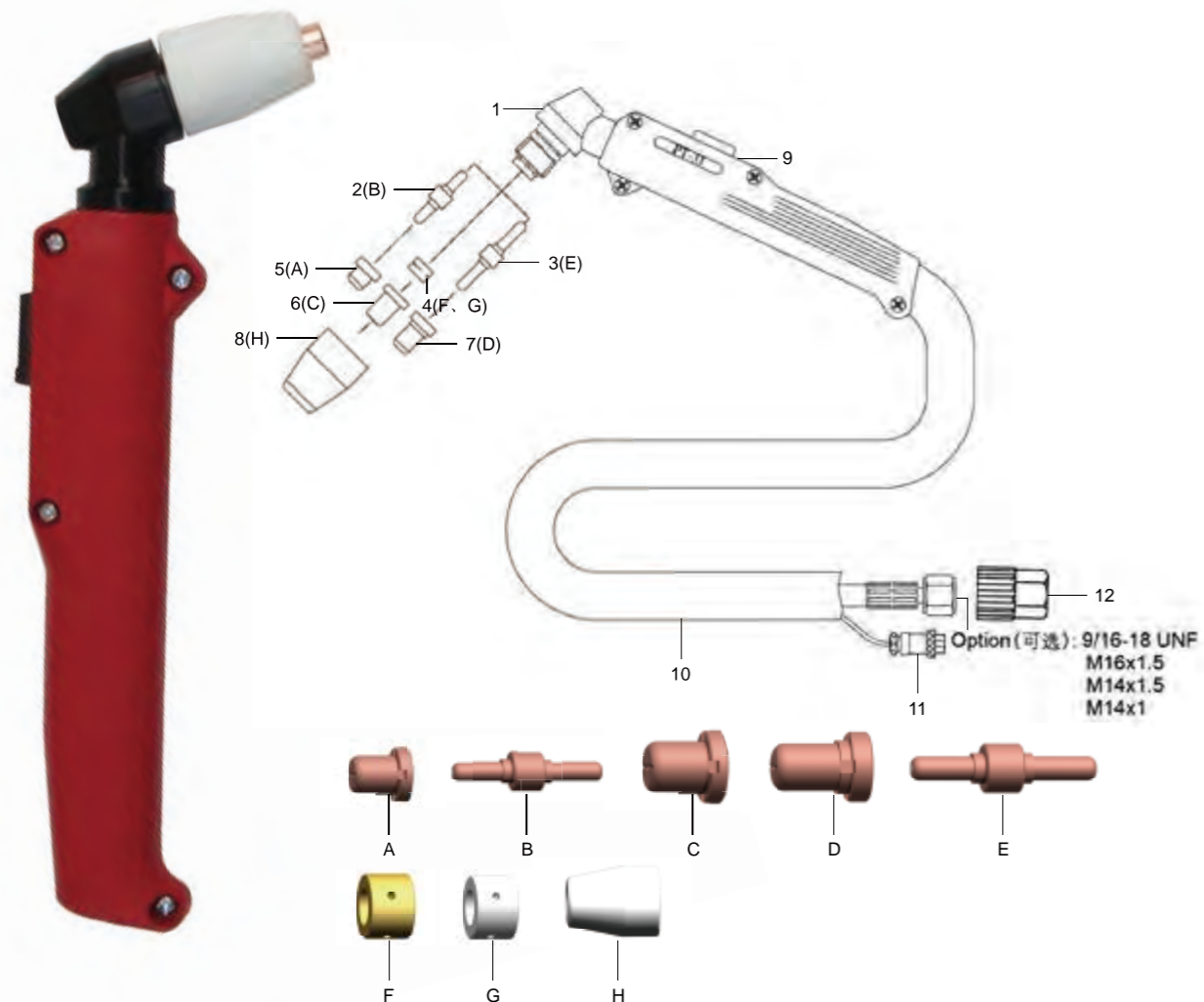
喷嘴		
B	—	名称
—	—	喷嘴 1.1mm 40A
—	—	喷嘴 1.3mm 60A
—	—	喷嘴 1.5mm 80A
—	—	喷嘴 1.7mm 100A
C	—	名称
—	—	老式喷嘴 1.1mm 40A
—	16090005000602	P80喷嘴(1.3)
—	16090005000602	P80喷嘴(1.5)
—	16090005000603	P80喷嘴(1.7)

保护罩		
D	—	名称
—	—	镀银保护罩
—	16090001000601	P80保护罩

部件		
序号	编号	名称
1	—	手动枪头
2	—	机用枪头
3	—	绝缘环
8	—	导向轮
9	—	黑狼手动切割用手把
10	—	松下手动切割用手把
11	—	φ25 机用切割手把
—	—	φ30 机用切割手把
—	—	φ35 机用切割手把
12a	—	普通开关
12b	—	防误操作开关
13	—	电缆组 60A 8 <sup>2</sup>
—	—	电缆组 80A 12 <sup>2</sup>
—	—	电缆组 100A 14 <sup>2</sup>
14	—	引弧线
15	—	P-80螺母套
16	—	松下2芯小插头
17	—	扳手



# PT-31



### 技术参数

型号	编号		
名称	3m	4m	5m
PT-31焊枪	NW-501E-3	NW-501E-4	NW-501E-5

电极 & 喷嘴		
序号	编号	名称
A	16090005000201	PT31喷嘴(短)
B	16090003000804	PT31电极(短)钨丝
	16090003000802	PT31电极(短)美国钨丝
C	16090005000802	PT31喷嘴(长)
D	—	带台阶长喷嘴
E	16090003000803	PT31电极(长)钨丝
	3303002	PT31电极(长)美国钨丝

分配器		
名称	编号	名称
F	16090004000801	PT31分配器
G	16090004000801	PT31分配器

保护罩		
名称	编号	名称
H	16090001000801	PT31保护罩

部件		
序号	编号	名称
1	—	手动枪头
2	—	电极(钨)
	—	电极(钨)
3	—	长电极(钨)
	—	长电极(钨)
4	—	涡流环(DMC)
	—	涡流环(陶瓷)
5	—	喷嘴
6	—	长喷嘴
7	—	带台阶长喷嘴
8	—	保护罩
9	—	手把
10	—	电缆组 6 <sup>2</sup>
11	—	松下2芯小插头
12	—	螺母套



### 电焊钳

型号	名称	编号
KD-300A		1606010201



### 电焊钳

型号	名称	编号
KD-500A		1606010301



### 电焊钳

型号	名称	编号
200A(意大利式)		1606030103



### 电焊钳

型号	名称	编号
300A(美式)		1606030203



### 电焊钳

型号	名称	编号
500A(美式)		1606030303



### 手工焊接地夹

型号	名称	编号
300A		1607010201



### 手工焊接地夹

型号	名称	编号
500A		1607020301

# 焊接机器人



## RB-500P 全数字脉冲气体保护焊机



### 性能与特点

- 高速全数字控制，监控焊接过渡的每一个阶段，精准实现“一脉一滴”，从而获得稳定几乎无飞溅的焊接；
- 一机多用，适合碳钢、不锈钢、铝及铝合金等多种金属的焊接；
- 全数字专家焊接数据库，可根据材质、焊丝、气体自动匹配焊接参数；
- 丰富的内部菜单，满足用户各种场合的焊接需要；
- 可存储自定义的100套焊接规范参数，并可随时进行调用；
- 焊接参数一元化调节，自动匹配专家数据，更换工况仅需调节送丝速度；也可自由调节各参数，获得更加满意的焊接效果；
- 高速脉冲可充分搅拌熔池，减少气孔，细化焊缝颗粒，有效提高焊接质量；
- 工艺软件可升级，实现焊接品质的不断提高；
- 数字化送丝系统，实现送丝速度精确控制，在无论送丝负荷大小和超低速下，均能稳定送丝。

### 技术参数

型号	RB-500P
电源电压(V)	3~380V±10%
频率(Hz)	50/60
额定输入电流(A)	37.6
额定电流调节(A)	10~500
输出电压(V)	40
功率因数(cos φ)	≥0.85
效率(%)	≥85%
负载持续率(%)	60
焊丝直径(mm)	0.6~1.6
外壳防护等级	IP21S
主机重量(kg)	103
外形尺寸(mm) (长X宽X高)	1250x528x1335
绝缘等级	H

## RB-500 逆变式气体保护焊机



### 性能与特点

- 采用独特的数学控制模型，数字化控制焊机电压、电流波形，焊接性能好(焊接起弧好，起弧稳定，飞溅少)；
- 内置专家数据库及一元化控制模式，方便用户轻松调整焊接参数；
- 抗电网电压波动能力强，可用于发电机供电；
- 专用数字化机器人接口，可与ABB、发那科等多个厂家的机器人连接。

### 技术参数

型号	RB-500
电源电压(V)	3~AC380V±10%
频率(Hz)	50/60
额定输入电流(A)	36
空载电压(V)	79
输出电压调节(V)	12~50
输出电流调节(A)	40~500
负载持续率(%)	60
效率(%)	≥76
外壳防护等级	IP21S
主机重量(kg)	31
外形尺寸(mm)(长x宽x高)	534x252x500
绝缘等级	H

## RBPW350/500 机器人专用焊接电源



### 性能与特点

- 采用软开关高频逆变技术，整机转换效率提高了30%以上，节能、省电；
- 电弧自调节能力强，焊接稳定，飞溅小，熔敷效率高，焊缝成型好，焊接变形小；
- 采用强制脉冲引弧，引弧成功率高，收弧时具有消球功能；
- 负载持续率100%，适用于机器人长时间焊接；
- 配置机器人专用接口，方便与焊接机器人配套使用；
- 焊接参数数字化显示。

### 技术参数

型号	RBPW350	RBPW500
电源电压(V)	3相380V±10%	3相380V±10%
频率(HZ)	50/60	50/60
额定输入电流(A)	22	48
输出电流调节(V)	60~350	60~500
输出电压(V)	17~31.5	17~39
功率因数	0.87	0.87
效率	89%	89%
负载持续率(%)	100	100
焊丝直径(mm)	0.8~1.2	1.0~1.6
外壳防护等级	IP21S	IP21S
主机重量(kg)	40	50
外形尺寸(mm)(长X宽X高)	596X302X565	596X302X565
绝缘等级	H	H

# R-0iB

## 工业机器人

3公斤最大负载



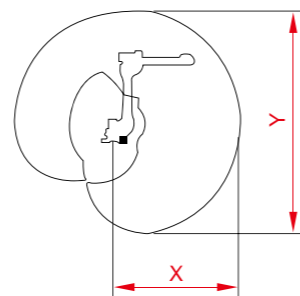
### 性能与特点

- 采用新型的伺服技术，具有较佳的高速性和重复性；
- 配置功能强大的焊接软件包，示教更加容易；
- J3轴通过反向安装可颠倒运动范围，确保广阔的后部动作空间，也能对应吊装；
- 采用标准手臂安装，轻松实现壁装或倾斜安装；
- 通过伺服变位机的高精度协同运动可实现高质量、高效的弧焊。

### 技术参数

规格		重复定位精度	±0.08mm
型号	<b>R-0iB</b>	物理特性	
机构	多关节型机器人	安装方式	地面安装、倒吊安装、倾斜安装
控制轴数	6轴 (J1、J2、J3、J4、J5、J6)	驱动方式	交流伺服电机驱动
可达半径	1437mm	机器人质量	99[145kg](注释2)
性能		输入电源功率 (平均功耗)	2KVA (1KW)
手腕部最高运动速度	2000mm/s	环境	
手腕部最大负载	3kg	环境温度	0~45℃
J3手臂部最大负载	7kg	环境湿度	通常在75%RH以下(无结露现象)，短期在90%RH以下(一个月之内)
手腕部允许负载转矩		振动加速度	4.9m/s <sup>2</sup> (0.5G) 以下
J4	8.9Nm	动作范围 (注释1) (最高速度)	
J5	8.9Nm	J1	240°[360°](225°/s)(注释2)
J6	3.0Nm	J2	250°(215°/s)
手腕部允许负载惯量		J3	455°(255°/s)
J4	0.28kgm <sup>2</sup>	J4	380°(425°/s)
J5	0.28kgm <sup>2</sup>		
J6	0.035kgm <sup>2</sup>		

J5	280°(425°/s)
J6	720°(625°/s)
注释	
注释1	短距离运动时，可能达不到各轴的最大标称速度。
注释2	[ ]内数值表示为选用可选机座状态下的数值。
工作范围	
动作范围(X, Y)	1437mm, 2538mm



# M-10iA

## 工业机器人

12公斤最大负载



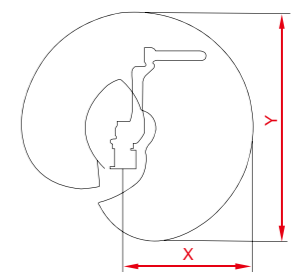
### 性能与特点

- 手腕部可搬运质量增至12kg；
- 通过采用高刚性手臂和先进的伺服技术，提高了加速度性能，缩短了动作时间，从而实现了高生产率；
- 手腕轴采用了独特的驱动机构，实现了中空结构手腕；
- 具有电缆配线专用软导管(选项)可供选用；
- 可使用ROBOGUIDE进行离线编程，从而缩减示教时间；
- 配置内置视觉或力传感器后，可使用智能应用功能。

### 技术参数

规格		重复定位精度	±0.08mm
型号	<b>M-10iA</b>	物理特性	
机构	多关节型机器人	安装方式 (注释1)	地面安装、倒吊安装、倾斜安装
控制轴数	6轴 (J1、J2、J3、J4、J5、J6)	驱动方式	交流伺服电机驱动
可达半径	1420mm	机器人质量 (注释4)	130kg
性能		输入电源功率 (平均功耗)	2KVA (1KW)
手腕部最高运动速度	2000mm/s	环境	
手腕部最大负载	12kg	环境温度	0~45℃
J3手臂部最大负载 (注释3)	12kg	环境湿度	通常在75%RH以下(无结露现象)，短期在95%RH以下(一个月之内)
手腕部允许负载转矩		振动加速度	4.9m/s <sup>2</sup> (0.5G) 以下
J4	22Nm	动作范围 (注释2) (最高速度)	
J5	22Nm	J1	340°/360°(230°/s)
J6	9.8Nm	J2	250°(225°/s)
手腕部允许负载惯量		J3	445°(230°/s)
J4	0.65kgm <sup>2</sup>	J4	380°(430°/s)
J5	0.65kgm <sup>2</sup>		
J6	0.17kgm <sup>2</sup>		

J5	380°(430°/s)
J6	720°(630°/s)
注释	
注释1	如采用倾斜安装方式，机器人J1轴和J2轴的运动范围将受到限制。
注释2	短距离运动时，可能达不到各轴的最高标称速度。
注释3	根据手腕部分载重量的不同，而受到限制。
注释4	不含机器人控制器的质量。
工作范围	
动作范围(X, Y)	1420mm, 2504mm



# IRB 1410

## 工业机器人

### 主要应用领域

弧焊、装配、上胶/密封

机械管理、物料搬运



### 产品概述

IRB 1410工作周期短、运行可靠，能助您大幅提高生产效率。该款机器人在弧焊应用中历经考验，性能出众，附加值高，投资回报快。

IRB 1410手腕荷重5kg；上臂提供独有18kg附加荷重，可搭载各种工艺设备。良好的控制水平和循径精度确保了出色的工作质量。

IRB 1410的过程速度和定位均可调整，能达到较佳的制造精度，次品率极低，甚至达到零。

### 技术参数

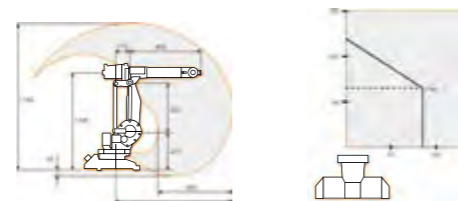
规格		
机器人	承重能力 5 kg	第5轴到达距离 1.44m
附加载荷		
第3轴	18 kg	
第1轴	19 kg	
轴数		
机器人本体	6	
外部设备	6	
集成信号源	上臂12路信号	
集成气源	上臂最高8 bar	
性能		
重复定位精度	0.05mm (ISO试验平均值)	
运动	IRB 1410	
TCP最大速度	2.1m/s	
连续旋转轴6	6	
电气连接		
电源电压	200-600V, 50/60 Hz	
额定功率		
变压器额定值	4kVA/7.8kVA, 带外轴	

IRB 1410以其坚固可靠的结构而著称，而由此带来的其它优势是噪音水平低、例行维护间隔时间长、使用寿命长。此外，IRB 1410的工作范围大、到达距离长、结构紧凑、手腕极为纤细，即使在条件苛刻、限制颇多的场所，仍能实现高性能操作。

IRB 1410采用优化设计，设送丝机走线安装孔，为机械臂搭载工艺设备提供便利。标准IRC5机器人控制器内置各项人性化弧焊功能，可通过专利的编程操作手持终端FlexPendant(示教器)进行操控。

物理特性	
机器人安装	落地式
尺寸	
机器人底座	620 x 450 mm
重量	
机器人	225 kg
环境	
环境温度	
机器人单元	5-45°C
相对湿度	最高95%
防护等级	电气设备为IP 54, 机械设备需干燥环境
噪音水平	最高70 dB (A)
辐射	EMC/EMI屏蔽
洁净室	100级, 美国联邦标准209e

### 工作范围与载荷图



# IRB 1520ID

## 工业机器人

中空臂机器人IRB 1520ID仅需要数小时即可完成安装，投入生产；其成本效益高、运行性能强，堪称生产效率的助推器



### 产品概述

中空臂机器人IRB 1520ID(集成配套型)将软管束与焊接电缆分别同手臂和底座紧密集成。电源、焊丝、保护气、压缩空气等一应弧焊介质采用这种方式走线，可实现性能与能效的最优化。除了焊接稳定性强以外，IRB 1520ID兼具路径精度高、节拍时间短、管线寿命长等诸多优势。得益于集成配套式设计，该机器人在焊接圆柱形工件时，动作毫无停顿，一气呵成；而在窄小空间内，该机器人同样行动自如，游刃有余。

IRB 1520ID有效荷重4千克，到达距离1.5米，设计高度紧凑，可灵活选择落地安装或倒置安装，有利于缩短节拍时间，拓宽应用范围。

作为引领机器人运动控制技术的一枝标杆，ABB历经数十年无人超越。IRB 1520ID配备第二代TrueMove™技术，在

同等级轻型弧焊机器人中拥有优异的路径精度；该机型还配备第二代QuickMove™技术，实现了两次焊接间的加速度最大化，在显著提升产能的同时，又将能耗降至最低。

通过直观友好的FlexPendant(示教器)，可轻松完成机器人及弧焊工艺的编程与维护。示教器采用通行的PC图形界面，无论控制机器人还是特定工艺设备，操作员都绝无陌生感。示教器还配备触摸屏及ABB独有的操纵杆，进一步提升了操控速度及便利性。为了让用户充分享受离线模拟编程的优势，ABB还提供广受追捧、可靠性和性价比超高的软件包—RobotStudio™和RobotStudio ArcWelding PowerPac，其内置的弧焊专用程序VirtualArc™是虚拟试错的得力工具。只需短短数小时的安装调试，机器人即可按预定的节拍时间和焊接质量投入生产。

### 技术参数

主要应用		
弧焊		
规格		
有效荷重	4 kg	
手臂荷重	10 kg	
到达距离	1.50 m	
轴数	6	
防护等级	IP40	
安装	落地、倒置	
IRC5控制器型号	传动模块、单柜	
物理性质		
机器人底座尺寸	300×300 mm	
机器人重量	170 kg	
性能(根据ISO 9283标准测定)		
重复循环精度(RT)	0.35 mm	
运动		
轴运动	工作范围	最高速度
轴1	+170°~ -170°	130°/s
轴2	+150°~ -90°	140°/s
轴3	+80°~ -100°	140°/s
轴4	+155°~ -155°	320°/s
轴5	+135°~ -90°	380°/s
轴6*	+200°~ -200°	460°/s
* +288 rev~-288 rev(最高)6*		
电气连接		
电源电压	380V	
功耗(RT)	ISO cube 0.6 kW	
环境		

机械手环境温度:	
运行中	+5°C(41°F)至 +45°C(122°F)
运输与储存时	-25°C(-13°F)至 +55°C(131°F)
短期(不超过24小时)	最高+70°C(158°F)
相对湿度	最高95%(恒温下)
噪音水平	< 70 dB(A)
安全	带监控、急停和安全功能的双回路, 3位启动装置
辐射	EMC/EMI屏蔽

### 工作范围



# 案例展示



## 龙门式机器人焊接工作站波纹

- 为了适应大型管板、矩形管等的焊接需求，针对多样化的加工焊接，而设计的多功能龙门式机器人焊接工作站，其具有生产效率高、适用产品范围广、匹配能力强等特点。龙门式机器人工作站可以配合专用的同步变为机构、定位工装等，同时可以安装多台龙门工作。
- 该系统采用紧凑的模块化设计思路，最大程度的提高生产节拍，简化生产操作，节省车间的使用面积，同时可以优化生产工作环境。
- 焊接机器人系统是由机器人、多种焊接系统组件构成。先进的机器人控制系统配合先进的焊接电源和控制系统，能适应各种焊接形式的需求。
- 实时监控系統，可以实时监测现场的焊接情况，同时实时记录焊接过程中的各种控制参数，以方便查询和查找各种突发情况的原因。



## 移动式机器人焊接工作站：

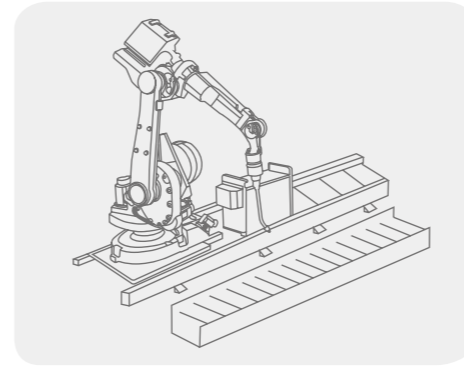
机器人工作站由7轴ABB IRB 1410机器人系统，集成激光扫描路径规划，三维切割、焊接、搬运等多功能一体，实现波纹板H型钢的全自动焊接（可以增配多种辅助机器人，配合先进的电气控制系统，实行多位置自动同步焊接），单面焊双面成型，无需二次装夹。



## 双工位机器人焊接工作站：

工作站由8轴机器人系统控制系统和专用机器人焊接电源（RB 500）集成控制组成，焊接和装夹的同时进行大大缩短生产时间，提高工作效率的同时，也大大缩小了车间的占地面积；独特的自动升降卷帘设计，人性化的安全报警功能，为操作人员提供舒适的工作环境和安全保障。

# 机器人工作台

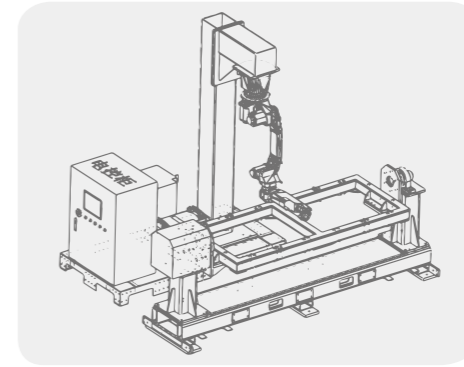


## 波纹腹板 H 型钢生产线

集成激光扫描路径规划，三维切割、焊接、焊枪等多功能于一体，实现波纹腹板H型钢的全自动焊接生产

采用双机器人两侧同步焊接的方式，配合通用机器人专用焊接电源，并实现产品单面焊双面成型，不需要二次装夹

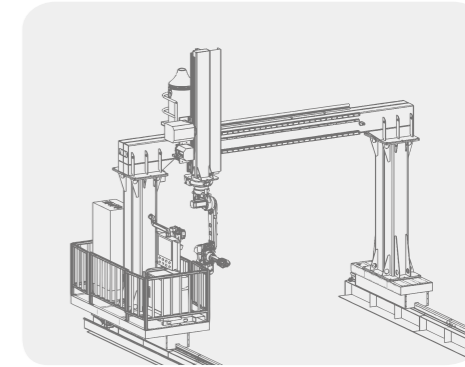
上海焊接技术研究所多年的自动化焊接经验，确保最优化的弧焊工艺参数。模块化、柔性化的设计方案，可适用于全系列产品的自动化生产。



## L 系列列机器人焊接工作站（倒挂）

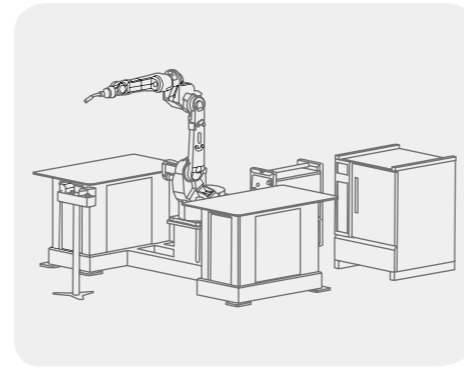
- 适用于1到2个工位并沿一轴旋转的应用
- 变位机有五个不同版本，可承载重达5000kg工件(包括夹具)
- 配备四个主要部件——旋转机构、旋转机构支架、尾架、支撑架
- 定制方案时可单独使用旋转机构进行集成

型号	荷重(kg)	最大范围(mm)	工件长度(mm)
RHBI-300	300	φ 1500	4000
RHBI-600	600	φ 1500	4000
RHBI-1000	1000	φ 1500	4000
RHBI-2000	2000	φ 1500	4000
RHBI-5000	5000	φ 2200	500



## 龙门式机器人工作站，多功能工作中心

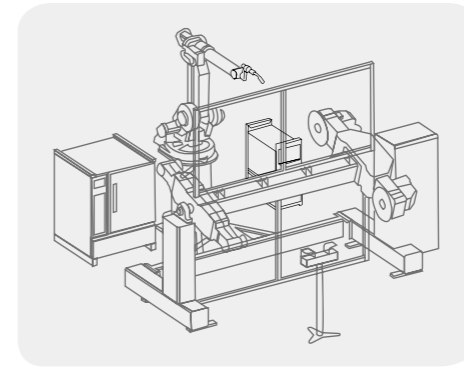
- 工作站主题由6轴机械臂配合3轴移动龙门组成
- 工作站可配合联动双轴变位功能集成，独立式装夹工装辅机等
- 同一行轨可装配多套龙门式移动机械臂同时工作
- 标准跨距为3-6米，行程60米以内行走轨道



## 基本型机器人焊接工作站

- 适用于需要双工位固定式应用方式
- 采用模块化设计，重型活动件少，维护需求小，易于检修
- 工作台上使用的夹具根据用户工件定制
- 基本型工作站结构简洁，适用性强

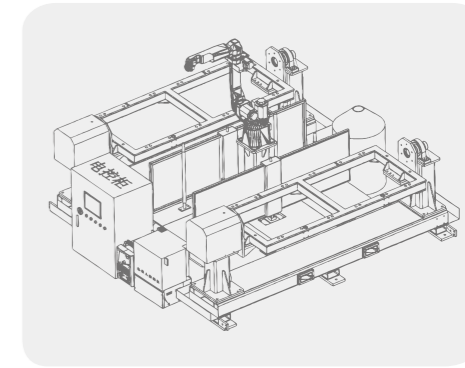
型号	荷重(kg)	工作台面积(mm)
RHB-300	300	800x600
RHB-600	600	1200x800
RHB-1000	1000	1200x800



## L 系列列机器人焊接工作站（正挂）

- 适用于1到2个工位并沿一轴旋转的应用
- 变位机有五个不同版本，可承载重达5000kg工件(包括夹具)
- 配备四个主要部件——旋转机构、旋转机构支架、尾架、支撑架
- 定制方案时可单独使用旋转机构进行集成

型号	荷重(kg)	最大范围(mm)	工件长度(mm)
RHBI-300	300	φ 1500	4000
RHBI-600	600	φ 1500	4000
RHBI-1000	1000	φ 1500	4000
RHBI-2000	2000	φ 1500	4000
RHBI-5000	5000	φ 2200	500



## K 系列机器人焊接工作站

- 双工位应用，机器人一侧操作一侧装卸
- 工位之间设机械挡屏隔离弧光
- 工件变位机有三个不同版本，可承载重达1000kg的工件(包括夹具)
- 模块化设计，维护需求小，易于检修，加工周期短

型号	荷重(kg)	最大范围(mm)	工件长度(mm)
RHBK-300	300	φ 1200	4000
RHBK-600	600	φ 1400	4000
RHBK-1000	1000	φ 1400	4000





东风牌焊材®

# SH-J422D

## 非合金钢及细晶粒钢焊条

符合: GB/T 5117 E4303

特点: SH-J422D 是钛型药皮的非合金钢焊条。该焊条不仅具有一般 J422 焊条的使用性能, 且能在网络电压较低状况下 ( $U_0 \geq 54V$ ), 再引弧性能优良、电弧稳定、脱渣容易且手感爽。

用途: 用于焊接较重要的低碳钢结构和强度等级低的低合金钢, 如 09Mn2、Q235 等。

熔敷金属化学成分 (%):

元素	C	Mn	Si	S	P
标准值	$\leq 0.20$	$\leq 1.20$	$\leq 1.0$	$\leq 0.035$	$\leq 0.040$
例值	0.08	0.48	0.30	0.019	0.023

熔敷金属力学性能:

试验项目	抗拉强度 $R_m/MPa$	屈服强度 $R_{eH}/MPa$	延伸率 A/%	冲击功 $KV_2/J$
				0°C
标准值	$\geq 430$	$\geq 330$	$\geq 20$	$\geq 27$
例值	490	400	31	103

推荐工艺参数 (DC+ 或 AC):

直径 /mm	焊接电流 /A
2.0	40~70
2.5	60~100
3.2	100~150
4.0	150~210
5.0	200~270

认证: ABS BV CCS DNV-GL LR

包装、直径、重量:

包装: 内、外包装为单瓦楞纸箱包装, 内包装为 5kg/ 盒, 外包装为 20kg/ 箱

直径: 2.0mm、2.5mm、3.2mm、4.0mm、5.0mm

重量: 每箱净重 20kg, 1 托 1 吨

## 焊接材料



# YSH-A102A

## 不锈钢焊条

符合: NB/T 47018.2 E308-16  
 GB/T 983 E308-16  
 AWS A5.4 E308-16



东风牌焊材®

特点: YSH-A102A 是金红石型药皮的承压设备用低碳不锈钢焊条。焊缝金属具有良好的机械性能及抗晶间腐蚀性。可交直流两用, 焊接工艺性能优良, 具有耐发红特性。熔渣流动性良好, 焊缝成型平整光滑、脱渣容易、飞溅小、熔化速度快。

用途: 用于焊接工作温度低于 300℃ 的耐腐蚀的 0Cr19Ni9、0Cr18Ni11Ti 的不锈钢承压设备。

熔敷金属化学成分 (%):

元素	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
标准值	≤0.08	0.5-2.5	≤1.0	≤0.020	≤0.030	18.0-21.0	9.0-11.0	≤0.75	≤0.75
例值	0.05	1.43	0.64	0.008	0.028	19.79	9.48	0.02	0.08

熔敷金属力学性能:

试验项目	抗拉强度 R <sub>m</sub> /MPa	屈服强度 R <sub>eH</sub> /MPa	延伸率 A/%
标准值	≥550	—	≥30
例值	605	—	45

推荐工艺参数 (DC+ 或 AC):

直径 /mm	焊接电流 /A
2.0	30~50
2.5	50~70
3.2	80~120
4.0	110~160
5.0	150~200

注意事项:

1. 焊前焊条须经 350℃ 左右烘焙一小时。
2. 焊前必须对焊件清除油、锈、水分等杂质。

包装、直径、重量:

包装: 内包装为蓝色塑料盒, 2.0、2.5mm 规格内包装为 2kg/ 盒, 3.2、4.0、5.0mm 规格内包装为 5kg/ 盒, 外包装为单瓦楞纸箱包装, 统一为 20kg/ 箱

直径: 2.0mm、2.5mm、3.2mm、4.0mm、5.0mm

重量: 每箱净重 20kg、1 托 1 吨



东风牌焊材®

# SH-Y71T-1

## 碳钢药芯焊丝

符合: GB/T 10045 E501T-1  
 AWS A5.20 E71T-1C

特点: SH·Y71T-1 是一种用 CO<sub>2</sub> 作为保护气体的钛型全位置药芯焊丝, 飞溅小, 焊缝成型美观, 电弧稳定, 熔渣覆盖均匀, 脱渣性能良好。

用途: 广泛应用于造船, 建筑, 桥梁, 机械和车辆等低碳钢, 高强度钢焊接。

熔敷金属化学成分 (%):

元素	C	Mn	Si	S	P
标准值	≤0.18	≤1.75	≤0.90	≤0.03	≤0.03
例值	0.05	1.28	0.36	0.008	0.015

熔敷金属力学性能:

试验项目	抗拉强度 R <sub>m</sub> /MPa	屈服强度 R <sub>eH</sub> /MPa	延伸率 A/%	冲击功 KV <sub>2</sub> /J
				-20℃
标准值	490-660	≥400	≥22	≥47
例值	525	450	32	145

推荐工艺参数 (DC+):

直径 /mm	焊接电流 /A			
	平焊	横焊	立向上、仰焊	立向下
1.0	90~250	100~220	100~200	120~250
1.2	120~300	120~280	120~260	150~300
1.4	150~400	150~320	150~270	220~300
1.6	180~450	180~350	180~280	250~300

认证: CCS BV DNV-GL ABS NK LR KR RINA

注意事项:

1. 采用 CO<sub>2</sub> 气体保护, CO<sub>2</sub> 气体纯度 99.98% 以上。
2. 焊接时 CO<sub>2</sub> 保护气体流量应控制在 20-25L/min。
3. 焊丝的伸出长度应控制在 15-25mm。

包装、直径、重量:

包装: 外包装为单瓦楞纸箱包装, 内包装为真空铝箔包装

直径: 1.0mm、1.2mm、1.4mm、1.6mm

重量: 每包净重 15kg、1 托 1.26 吨

# SH-S50-6

## 镀铜碳钢气保焊丝

符合: GB/T 8110 ER50-6  
AWS A5.18 ER70S-6



特点: SH-S50-6 是镀铜碳钢气保焊丝。采用 CO<sub>2</sub> 或富氩作保护气体进行焊接。具有优良的焊接工艺性能。电弧燃烧稳定、飞溅少, 焊缝成型美观、焊缝金属气孔敏感性小。全位置施焊工艺好。

用途: 适用于碳钢及 500MPa 级低合金钢的单道及多道焊(如车辆、桥梁、建筑、机械结构等的焊接)。

熔敷金属化学成分 (%):

元素	C	Mn	Si	S	P
标准值	0.06-0.15	1.40-1.85	0.80-1.55	≤0.025	≤0.025
例值	0.07	1.49	0.88	0.010	0.014

熔敷金属力学性能:

试验项目	抗拉强度 R <sub>m</sub> /MPa	屈服强度 R <sub>eH</sub> /MPa	延伸率 A/%	冲击功 KV <sub>2</sub> /J
				-30℃
标准值	≥500	≥420	≥22	≥27
例值	545	440	27	114

推荐工艺参数 (DC+ 或 AC):

直径 /mm	焊接电流 /A
0.8	50~180
0.9	60~210
1.0	70~230
1.2	80~350
1.6	120~550

注意事项:

1. 采用 CO<sub>2</sub> 气体保护, CO<sub>2</sub> 气体纯度 99.98% 以上。
2. 焊接时 CO<sub>2</sub> 保护气体流量应控制在 20-25L/min。
3. 丝干伸长度应控制在 15-25mm。

包装、直径、重量:

包装: 盘丝外包装为单瓦楞纸箱包装, 内包装为真空铝箔包装, 0.8、0.9mm 规格为 15kg/ 箱, 1.0、1.2、1.6mm 规格为 20kg/ 箱, 1.0、1.2mm 规格桶装焊丝为 250kg/ 桶, 1.6mm 规格为 320kg/ 桶

直径: 0.8mm、0.9mm、1.0mm、1.2mm、1.6mm

重量: 0.8、0.9mm 规格盘丝 1 托 1.26 吨, 1.0、1.2、1.6 规格盘丝 1 托 1.44 吨, 桶装焊丝 1 托 4 桶



东风牌焊材®

# SH-Y308L

## 不锈钢药芯焊丝

符合: GB/T 17853 E308LT1-1  
AWS A5.22 E308LT1-1

特点: SH-Y308L 属超低碳不锈钢药芯焊丝, 焊缝含有适量的铁素体, 裂纹敏感性低, 抗晶间腐蚀性能良好; 焊接飞溅小, 熔渣覆盖均匀, 易脱渣, 焊缝成型美观, 可进行全位置焊接。

用途: 适用于石油化工、压力容器、医疗机械等 18Cr-8%Ni 不锈钢 (SUS304L) 等焊接。

熔敷金属化学成分 (%):

元素	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
标准值	≤0.04	0.50-2.50	≤1.00	≤0.03	≤0.04	18.00-21.00	9.00-11.00	≤0.50	≤0.50
例值	0.03	1.70	0.44	0.010	0.012	19.60	9.90	0.05	0.20

熔敷金属力学性能:

试验项目	抗拉强度 R <sub>m</sub> /MPa	伸长率 A/%
标准值	≥520	≥35
例值	575	40

推荐工艺参数 (DC+):

直径 /mm	焊接电压 /V	焊接电流 /A
1.2	24~30	120~250
1.6	24~32	160~300

认证: CCS ABS

注意事项:

1. 采用 CO<sub>2</sub> 气体保护, CO<sub>2</sub> 气体纯度 99.98% 以上。
2. 焊接时 CO<sub>2</sub> 保护气体流量应控制在 15-25L/min。
3. 焊丝的伸出长度应控制在 15-25mm。

包装、直径、重量:

包装: 外包装为单瓦楞纸箱包装, 内包装为真空铝箔包装

直径: 1.2mm、1.6mm

重量: 每包净重 15kg、1 托 1.26 吨

# SH-S308L

## 不锈钢气保护实心焊丝

符合: NB/T 47018.1  
 GB/T 29713 S308L  
 AWS A5.9 ER308L



东风牌焊材®

特点: SH-S308L 为超低 C-18Cr-8Ni 奥氏体不锈钢实心焊丝。焊接工艺优良, 成型美观、飞溅少, 焊缝金属具有良好的塑韧性和抗裂性能。

用途: 用于石油化工、压力容器、食品机械、医疗器械、化肥设备、纺织机械、核反应堆等, 如 022Cr19Ni10 (SUS 304L) 等材料的焊接。

焊丝化学成分 (%):

元素	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
标准值	≤0.03	1.0-2.5	0.30-0.65	≤0.030	≤0.030	19.5-22.0	9.0-11.0	≤0.75	≤0.75
例值	0.017	2.06	0.54	0.012	0.021	20.03	9.85	0.03	0.01

熔敷金属力学性能:

试验项目	抗拉强度 R <sub>m</sub> /MPa	屈服强度 R <sub>eH</sub> /MPa	延伸率 A/%
标准值	—	—	—
例值	560	—	45

推荐工艺参数 (DC+):

直径 /mm	焊接电流 /A
0.8	70~150
1.0	100~200
1.2	140~220

注意事项:

1. 注意保护气体的纯度, 混合气配比推荐 98%Ar+2%O<sub>2</sub>。
2. 气体流量: 20-25L/min。
3. 干伸长度: 15-25mm。
4. 将焊接部位的锈层、湿气、油污、灰尘等确实除净。
5. 室外施焊时, 当风速大于 1.5m/s 应采取防风措施, 须有适当的防风设施, 以防发生气孔。

包装、直径、重量:

包装: 外包装为单瓦楞纸箱包装, 内包装为真空铝箔包装  
 直径: 0.8mm、1.0mm、1.2mm  
 重量: 每箱净重 15kg、1 托 1.26 吨



东风牌焊材®

# SH-Y71T-11

## 碳钢自保护药芯焊丝

符合: GB/T 10045 E501T-11  
 AWS A5.20 E71T-11

特点: SH-Y71T-11 属 50 公斤级自保护药芯焊丝, 电源直流正接, 工艺性能优异, 适合全位置焊接, 尤其立向下工艺优异好。

用途: 主要用于轻结构、支架等焊接, 尤其适合薄板、小尺寸焊接。

熔敷金属化学成分 (%):

元素	C	Mn	Si	S	P	Al
标准值	≤0.30	≤1.75	≤0.60	≤0.03	≤0.03	≤1.80
例值	0.10	0.58	0.48	0.001	0.004	1.26

熔敷金属力学性能:

试验项目	抗拉强度 R <sub>m</sub> /MPa	屈服强度 R <sub>eH</sub> /MPa	延伸率 A/%
标准值	≥480	≥400	≥20
例值	530	430	23

推荐工艺参数 (DC-):

直径 /mm	焊接电流 /A
0.8	120~140
0.9	120~160
1.0	130~180
1.2	150~220

注意事项:

1. 直流正接 (DCEN), 不需要气体保护。
2. 焊丝干伸长度一般控制在 10-15mm 为宜。
3. 在立向下焊接时, 一般要求焊丝与工件保持 80-90°, 避免熔渣和铁水的下淌, 从而影响焊接操作和容易出现夹渣和气孔等缺陷。

包装、直径、重量:

包装: 外包装为单瓦楞纸箱包装, 内包装为铝箔真空包装, 可供应 0.8、0.9mm(1kg/箱), 0.8、0.9、1.0mm(5kg/箱), 1.0、1.2mm(15kg/箱)  
 直径: 0.8mm、0.9mm、1.0mm、1.2mm  
 重量: 1kg/箱, 1 托 1 吨; 5kg/箱, 1 托 1 吨; 15kg/箱, 1 托 1.26 吨

# ER308L

## 不锈钢氩弧直条焊丝

符合: NB/T 47018.1  
 GB/T 29713 S308L  
 AWS A5.9 ER308L



# Notes

特点: ER308L 为超低 C-18Cr-8Ni 奥氏体不锈钢氩弧直条焊丝。焊接工艺优良, 成型美观、飞溅少, 焊缝金属具有良好的塑韧性和抗裂性能。

用途: 用于石油化工、压力容器、食品机械、医疗器械、化肥设备、纺织机械、核反应堆等, 如 022Cr19Ni10 (SUS 304L) 等材料的焊接。

焊丝化学成分 (%):

元素	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
标准值	≤0.03	1.0-2.5	0.30-0.65	≤0.030	≤0.030	19.5-22.0	9.0-11.0	≤0.75	≤0.75
例值	0.024	1.72	0.48	0.010	0.018	19.76	9.83	0.006	0.06

熔敷金属力学性能:

试验项目	抗拉强度 R <sub>m</sub> /MPa	屈服强度 R <sub>eH</sub> /MPa	延伸率 A/%
标准值	—	—	—
例值	560	—	45

推荐工艺参数 (DC-):

直径 /mm	焊接电流 /A
1.0	30~120
1.2	50~150
1.6	70~180
2.0	100~200
2.4	120~220
3.2	130~240

注意事项:

- 为使焊缝获得良好的机械性能, 焊接的保护气体采用纯氩气。
- 保护气体流量: 电流在 100-200A 时 9-14L/min, 电流在 200-300A 时 14-18L/min; 钨极伸出长度约为 3-5mm, 弧长 1-3mm; 风速限制 ≤1.0m/s。
- 焊接前应严格清除焊接区的油、水分等杂质。

包装、直径、重量:

包装: 外包装为单瓦楞纸箱包装, 20kg/ 箱, 内包装为黄色塑料盒, 5kg/ 盒  
 直径: 1.0mm、1.2mm、1.6mm、2.0mm、2.4mm、3.2mm, 焊丝长度: 1000mm  
 重量: 每箱净重 20kg、1 托 1 吨

### 焊接电源事业部

#### 上海通用电焊机股份有限公司

SHANGHAI TAYOR WELDING MACHINES CO., LTD.

地址: 上海市浦东新区申江南路3888号

电话: (021) 5137 7070 5137 7073

传真: (021) 5137 7072

客服电话: 400 820 1830

E-mail: taylor@taylor.cn

网址: www.sh-taylor.com

微信扫一扫



### 切割自动化装备事业部

CUTTING AUTOMATION EQUIPMENT DEPT.

地址: 上海市浦东新区申江南路3888号

电话: (021) 5137 7010

传真: (021) 5137 7018

客服电话: 400 820 0177

E-mail: sales@taylor.com.cn

网址: www.taylor.com.cn www.taylor.com.cn (数控切割机)

微信扫一扫



### 焊接材料事业部

#### 上海焊接器材有限公司(原上海电焊条总厂)

SHANGHAI WELDING EQUIPMENTS & CONSUMABLES CO., LTD.

(FORMERLY SHANGHAI WELDING ELECTRODES GENERAL PLANT)

地址: 上海市浦东新区申江南路3888号

电话: (021) 6967 4043

传真: (021) 6967 4881

E-mail: ewaco@taylor.cn

网址: www.shwaco.com

微信扫一扫



### 上海通用重工集团有限公司

SHANGHAI TAYOR HEAVY INDUSTRY (GROUP) CO., LTD.

地址: 上海市浦东新区申江南路3888号

邮编: 201321

总机: (021) 5137 7777

传真: (021) 5137 7097

客服电话: 400 820 1830

E-mail: taylor@taylor.cn

官方网站: www.taylor.cn

**TAYOR** 系上海通用重工集团有限公司注册商标