

技术参数

型号	MIG-500
电源电压(V)	3 - 380V±15%
频率(Hz)	50/60
额定输入容量(KVA)	23.7
额定输入电流(A)	36
额定输出功率(KW)	20
输出电流调节范围(A)	40 - 500
输出电压调节范围(V)	12 - 50
空载电压(V)	79
额定负载持续率(%)	60
适用焊丝直径(mm)	0.8 - 1.6
效率(%)	≥85%
绝缘等级	H
外壳防护等级	IP21S
外形尺寸(mm)(长×宽×高)	534×252×500
主机重量(kg)	31

主要配置

焊枪(pcs)	1(空冷焊枪)	1(水冷焊枪)
焊接电缆(pcs)	1(10mx50mm ²)	1(10mx50mm ²)
控制电缆(pcs)	1(10m)	1(10m)
接地电缆(pcs)	1(2mx50mm ²)	1(2mx50mm ²)
减压流量计(pcs)	1	1
气管(pcs)	1(12m)	1(12m)
冷却水箱(pcs)	无	1



金砖国家技能发展与技术创新大赛
BRICS Skills Development & Technology Innovation Competition

IIW·CWS·Arc Cup 2017 国际焊接大赛
IIW·CWS·Arc Cup 2017 International Welding Competition

比赛指定焊机

上海通用电焊机股份有限公司
SHANGHAI TAYOR WELDING MACHINE 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



授权经销商:



TAYOR
上海通用电焊机



MIG-500
数字化脉冲气体保护焊机

© 通用重工版权所有 纸张采用可回收 防伪标识





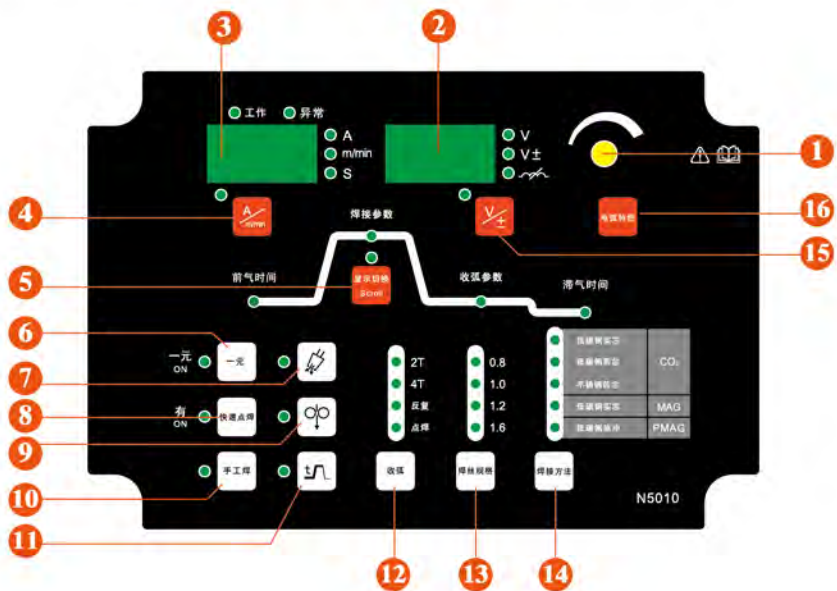
数字化 32位核心 处理器

MIG-500

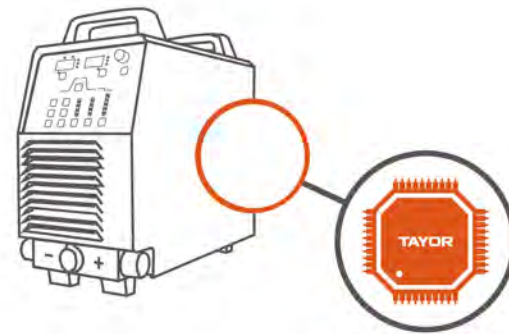
数字化脉冲气体保护焊机



MIG-500数字化气体保护焊机采用32位ARM处理器，实现焊接设备数字化控制，内置丰富的专家数据库，选好材质、焊丝、气体后只需调整焊接电流即可自动匹配焊接参数，实现碳钢、不锈钢的完美焊接。高规格的附件配置，优良的制造工艺及完善的检测流程，保证产品质量的稳定可靠。可选配模拟或数字接口，方便连接各类机器人和自动化焊接设备完成高效优质的焊接操作。产品广泛应用于船舶海工、压力容器、桥梁钢构、重型机械等领域。

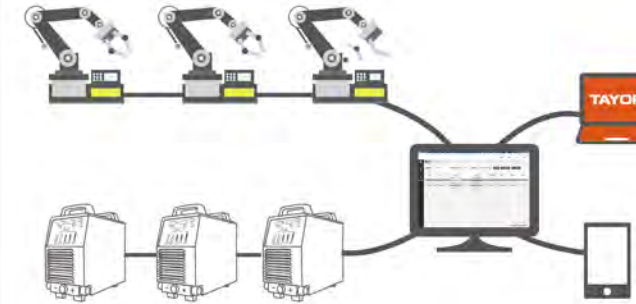


- 1、调节旋钮：与功能键配合，调节参数
- 2、数显表：显示电压、电感
- 3、数显表：显示电流，送丝速度及时间
- 4、电流送丝速度功能切换按钮
- 5、显示切换键
- 6、一元/分别功能切换键
- 7、检气功能按键
- 8、快速点焊功能选择键
- 9、检丝功能按键
- 10、手工焊功能选择键
- 11、点焊时间功能选择键
- 12、焊枪控制方式
- 13、焊丝规格选择键
- 14、焊接方法选择键
- 15、电压显示切换键：切换显示输出电压及电压微调功能
- 16、电弧特性功能按键：电弧软硬度调节（手工焊状态下调节推力）



全数字 专家数据库

· 内置独立研发的专家数据库，选好材质、焊丝、气体后只需调整焊接电流即可自动匹配焊接参数。配以高频脉冲控制技术，实现碳钢、不锈钢无飞溅焊接，同时又能获得更深的熔深。为高质高效焊接的工业制造领域用户提供解决方案。



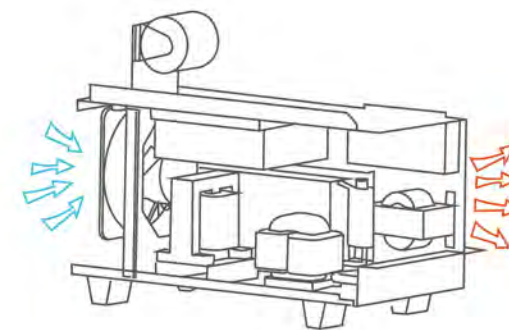
群控系统 通讯协议配置

· 可选配群控系统，实时采集每台焊机的工作电压、电流、送丝速度、焊接时间等参数，使客户可远程实时掌握车间每台焊机的工作状态。
· 可选配模拟或数字接口，方便连接机器人和自动化焊接设备完成高效的焊接操作。



抗网压 多用途

· 抗网压能力强，320V-440V之间均可正常焊接，可配备发电机使用。
· 可用于脉冲气保焊、普通气保焊、手工焊，一机多用，减少投资。



结构合理 经久耐用

· 一体式钣金结构，同时运用获得国家专利的马库风道技术，产品更经久耐用。
· 配置封闭式蜗壳结构，提高对焊丝的保护；4轮驱动送丝装置，实现稳定送丝。

