



## 济南广烁机电设备有限公司

Jinan Guangshuo Electromechanical Equipment Co., Ltd.

地址：济南市天桥区无影山中路 153 号

电话：0531-68826232

手机：13705316080 (微信同号)

QQ：313880609

传真：0531-68826232

邮箱：jnguangshuo@163.com

网站：www.jnguangshuo.com

### 北京办事处：

电话：13801397604

地址：北京市朝阳区广渠路 93 号

**量身定制方案 焊接恰到好处**

**▲ TAILOR MADE SOLUTIONS**

WELDING IS JUST RIGHT

济南广烁机电设备有限公司

Jinan Guangshuo Electromechanical Equipment Co., Ltd.



# 关于 我们 About us



GuangShuo

济南广烁机电设备有限公司是一家专业从事焊接、切割设备及零配件、辅料销售公司拥有一批高素质的经营、管理、营销人员，地理位置优越，交通便利。几年来经过不懈努力公司具备了雄厚的技术实力和良好的商业信誉，不断向前发展的经营宗旨，高度注重产品的质量信誉及售前、售后服务，传递先进的焊接切割技术信息，努力协调厂家产品结构与用户市场需求的同步发展，积极开拓更加广泛的焊接领域新市场。

公司主营产品：全数字智能焊机、氩弧焊机、手工弧焊机、CO<sub>2</sub> 气体保护焊机、焊接机器人系统、空气等离子切割机、自动埋弧焊机、自动焊接操作机、接滚轮架、焊接变位机、环缝、纵缝自动焊接专机、焊接材料及各种焊烟净化器项目等多种产品，涵盖了数字化智能焊机、经济型焊机。产品在造船、电建、化建、核电、汽车、钢结构、压力容器、轻工等行业广泛应用，在消费者当中享有较高的地位。重信用、守合同、产品质量保证，始终坚持厂价直销的原则，真正起到厂家和用户之间沟通和桥梁作用，与时俱进，以更新的技术、更优的质量、更好的服务，为广大焊接用户提供更好的产品。欢迎社会各界朋友携手合作，共创辉煌未来！



## MEGMEET Ehave CM 500H/500/350/250 系列 麦格米特全数字工业重载 \*CO<sub>2</sub> /MAG/MMA 智能焊机

广泛适用于各种碳钢焊接加工领域：轨道交通、汽车、造船、钢结构、集装箱、机械、五金等行业，工业重载恶劣环境作业首选。



### 产品特点

- 全电流领域电弧稳定，飞溅小，同一台焊机，既适用于小电流打底焊接，也适合大电流高熔敷率工作
- 电弧集中、穿透力强。同样的熔深，相比其他气保焊机的热量输入降低 20% 以上，热变形极小
- 间隙搭桥能力强、干伸长不敏感，适应全位置及新手焊接
- 采用熔滴缩颈检测与控制微观技术，在最后一滴熔滴过渡后迅速切断输出，焊丝根部无小球，大幅降低了高要求起弧的剪焊丝小球工作量，一次性起弧成功率极高，提高作业效率
- 无需外购任何配置，直接在焊机面板上快捷设置焊接参数密码锁定、各种工艺参数和拓展功能
- 出厂默认具有 10 套焊接参数的储存调用功能（最大可定制 99 组）
- 该系列可选配开通与机器人通讯连接功能

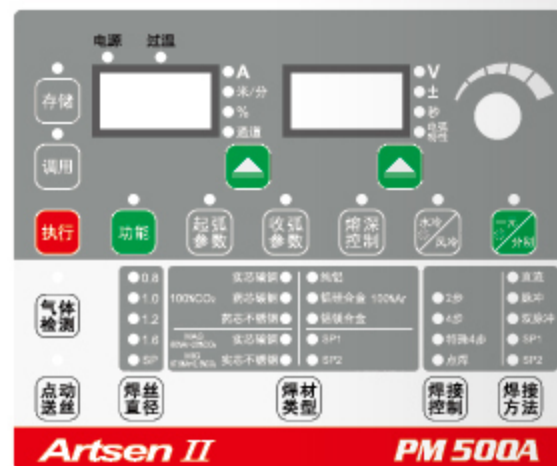
### 产品参数表

参数类型	Ehave CM500H Ehave CM500HAR	Ehave CM500 Ehave CM500AR	Ehave CM350 Ehave CM350AR	Ehave CM250 Ehave CM250AR
控制方式	全数字			
输入电压	3 相 380Vac±25% (285 ~ 475V)			
输入频率	30 ~ 80 Hz			
输入容量	24KVA	22.3KVA	13.5KVA	8kVA
额定空载电压	75V	73.3V	63.7V	63.7V
额定输出电流范围	30 ~ 500A	30 ~ 500A	30 ~ 400A	30 ~ 300A
额定输出电压范围	12 ~ 45V	12 ~ 45V	12 ~ 38V	12 ~ 30V
额定暂载率	100% @500A@40℃	100% @500A@25℃	100% @350A@40℃	100% @250A@40℃
焊接方法	CO <sub>2</sub> /MAG/MMA, 实芯焊丝、药芯焊丝、电焊条			
焊丝直径	φ1.0/1.2/1.6mm		φ0.8/1.0/1.2mm	
焊接时序	无收弧、有收弧、反复收弧、点焊			
焊机参数通道存储	默认 10 组			
电弧特性	-9 ~ +9			
机器人通讯 (仅限机器人焊机)	模拟接口			
预置通讯口	CAN			
冷却方式	智能风冷			
送丝速度	1.4 ~ 24m/min			
防护等级	IP23S			
主机环境	工业重载、-39℃ ~ +50℃			
体积	300×480×620mm			
重量	55KG	52KG	48KG	48KG



# MEGMEET Artsen P(C)M 500/400 F/N/A II系列

## 麦格米特全数字工业重载 MIG/MAG/CO<sub>2</sub> 直流 / 脉冲智能焊机



### 产品特点

- 送丝机带独立的操作显示面板，更方便查看和调节焊接参数
- 双电机同步驱动，灵活的焊枪配置方案，可扩展推拉丝焊枪和中继送丝机，支持超长距离和狭窄空间焊接
- 一机多用，碳钢、不锈钢、铝合金，直流、脉冲、双脉冲，样样精通
- 50 条存储通道，多参数间闪电切换；200 条故障记录，更方便追溯现场问题
- 丰富的内部菜单，海量的参数全开放可调，满足客户极限需求
- 多种铝焊的专家系统与特殊程序，确保各种铝材获得最佳的焊接质量
- 高速全数字控制，监控熔滴过渡的每一个阶段，精确实现“一脉一滴”，从而获得稳定几乎无飞溅的焊接
- 庞大的专家焊接数据库，一元化调节，参数自动关联，更容易获得满意的焊接效果
- 开放脉冲焊接的各阶段参数，根据不同的工况进行微调，可获得更优的焊接质量
- 可升级工艺软件，实现多种特殊金属的高效焊接（如高强钢 Q690、硅青铜、铝青铜等）

### 产品参数表

参数类型	Artsen PM500F/N/A II Artsen PM500F/N/A R II	Artsen CM500 II Artsen CM500 R II	Artsen PM400F/N/A II Artsen PM400F/N/A R II	Artsen CM400/350 II Artsen CM400/350 R II
控制方式	全数字			
送丝传动控制方式	光电编码盘反馈 + 独立芯片高速环路控制，选配远端电机同步控制			
输入电压	3 相 380Vac±25% (285 ~ 475V)			
输入频率	30 ~ 80 Hz			
输入频率	30 ~ 80 Hz			
输入容量	24KVA(22.3KW)			
输入功率因数	0.93			
效率	87%			
额定空载电压	73.3v			
额定输出电流	500A	500A	400A	400A/350A
给定电压电流范围	12 ~ 45V (精度 0.1V)			
	30 ~ 500A	30 ~ 500A	30 ~ 400A	30 ~ 400A
额定暂载率	60%@500A@40℃		100%@400A@40℃	
焊丝直径	φ0.8/1.0/1.2/1.6/SP mm		φ0.8/1.0/1.2/SP mm	
焊材类型	F: 碳钢 N: 碳钢 / 不锈钢 A: 碳钢 / 不锈钢 / 铝合金	碳钢	F: 碳钢 N: 碳钢 / 不锈钢 A: 碳钢 / 不锈钢 / 铝合金	碳钢
焊接方法	MIG/MAG/CO <sub>2</sub> 双脉冲 / 脉冲 / 直流	MAG/CO <sub>2</sub> 直流	MIG/MAG/CO <sub>2</sub> 双脉冲 / 脉冲 / 直流	MAG/CO <sub>2</sub> 直流
焊接时序	2 步、4 步、特殊 4 步、点焊			
电弧特性	-9 ~ +9			
送丝机显示参数	有			
机器人通讯 (仅限机器人焊机)	模拟 \ DeviceNet \ CAN Open \ MEGMEET CAN \ RS-485 \ EtherNet/IP*			
绝缘等级	H			
防护等级	IP23S			
主机环境	工业重载, -39℃ ~ +50℃, 湿度≤ 95%			
体积	300×480×620mm			
重量	52KG			

### 循环式冷却水箱 (选配)

额定功率	260W
额定电压	400Vac
冷却水容量	6.5L
冷却水流量	3.5L/min
冷却水最大扬程	30m
流量报警	有
水温报警	有



## MEGMEET Dex DM/PM3000 系列

麦格米特全数字工业重载 MIG/MAG/CO<sub>2</sub> 直流 / 脉冲智能焊机



### 产品特点

- 高暂载率，高熔敷率，高送丝速度，最大送丝速度 28 米 / 分钟。在保证焊接成型的情况下，焊接行走速度最大可超过 2 米 / 分钟。
- 起弧柔和，成功率高，能在起弧时刻迅速形成熔池，0.3 秒即可形成饱满圆润的焊点。
- 电弧柔和，搭桥能力强，从容面对客户非精细化下料带来的焊接缝隙。
- 电弧集中，指向清晰，穿透力强，同样的焊接电流，能获得更大焊接熔深
- 焊接能量智能控制，能量集中在焊丝熔化区，熔敷率高，同样的焊接电流，能支撑更大的送丝速度
- 更低的维弧电流，更合理的焊接电流波形控制，带来更少的焊接飞溅
- 一机多用，兼容 Dex DM3000 焊接工艺，碳钢、不锈钢、铝合金，直流、脉冲、双脉冲，样样精通
- 庞大的专家焊接数据库，一元化调节，参数自动关联，更容易获得满意的焊接效果
- 全新的脉冲焊接控制方案，起弧更柔和，焊接更稳定，焊接飞溅量更低
- 焊接方案严格的能量分配，双脉冲成型更清晰，不锈钢也能焊出清晰的鱼鳞纹
- 多种铝焊的专家系统与特殊程序，确保各种铝材获得最佳的焊接质量
- 开放脉冲焊接的各阶段参数，根据不同的工况进行微调，可获得更优的焊接质量

### 电气参数表

参数类型	Dex DM3000	Dex DM3000S Dex DM3000R	Dex PM3000	Dex PM3000S Dex PM3000R
控制方式	全数字			
输入电压	3 相 380V(-15%~+21%), 323Vac ~ 460Vac			
输入电源频率	45 ~ 65Hz			
输入容量	9.2KVA/8.7KW			
功率因数	0.94			
效率	91% (210A/24.5V)			
额定空载电压	54.2V			
额定输出电流	280A			
给定电流范围	30A~300A			
给定电压范围	12V~30V (精度 0.1V)			
额定暂载率	60%@280A@28V@40°C 100%@217A@24.9V@40°C			
焊接方式	CO <sub>2</sub> /MAG/MMA, 直流		CO <sub>2</sub> /MAG/MIG, 直流 \ 脉冲 \ 双脉冲	
焊接时序	2 步		2 步 \ 4 步 \ 特殊 4 步	
焊丝直径	φ0.8/0.9/1.0/1.2/SP mm		φ0.8/0.9/1.0/1.2/SP mm	
焊材类型	碳钢 \ 不锈钢 \ 电焊条		碳钢 \ 不锈钢 \ 铝合金 \ 电焊条	
电弧特性	-9 ~ +9			
焊机参数通道存储	默认 50 组			
机器人通讯 (仅限机器人焊机)	无	模拟 \ DeviceNet \ CAN Open \ MEGMEET CAN \ EtherNet/IP	无	模拟 \ DeviceNet \ CAN Open \ MEGMEET CAN \ EtherNet/IP
送丝机	无	开放式送丝机	无	封闭式送丝机, A/V 数显
送丝速度	1.4~28 米 / 分钟			
绝缘等级	H			
防护等级	IP23S			
主机环境	工业重载, -10℃ ~ +40℃, 湿度 ≤ 95%			
体积	610mm×260mm×398mm			
重量	25.4Kg	23.7Kg	25.4Kg	23.7Kg

### 循环式冷却水箱 Anycool-68 (选配)

额定功率	260W
额定电压	380Vac
冷却水容量	6.8L
冷却水流量	3.5L/min
冷却水最大扬程	20m



# MEGMEET Artsen Plus500/400 系列

麦格米特智能气保焊接工艺平台焊机

## 全新工艺模式

Tranquil Fusion 平滑短路过渡  
Clean Fusion 高频脉动能量控制  
Consistant Fusion 恒定熔深焊接

Thunder Fusion 短弧脉冲过渡  
Leaping Fusion 高速间断焊



## 产品特点

- 全数字智能控制，100KHz 超高逆变频率，“零延时”[1] 采样电路，对熔滴过渡的每一个状态做出精确的电源响应
- 独特的电源能量泄放设计，电流下降斜率高达 10000 安培 / 毫秒，实现熔滴过渡瞬间电流对熔池的“零冲击”[2]
- 大扭矩低惯量蜗轮蜗杆电机，辅以 120 线高精度码盘和高频电机控制系统，获得毫秒级的电机启动、刹车、反抽丝，得以实现起弧回抽和收弧回抽的精确控制。配合相应的工艺参数控制，达到更好的起弧收弧效果
- 输出正负端双远端采样补偿，即使焊接回路超过 30 米，依然能够精确判断熔滴过渡过程状态，实现熔滴过渡精细化控制
- 稳定全面的高速硬件平台，开放的软件系统，根据不同焊接工况，不断拓展工艺控制程序，积累焊接专家数据库，满足客户不断更新的焊接工艺需求
- 每条 JOB 可单独设置持续时间、控制方式、控制参数、协同参数、渐变斜率等特征量
- 单 JOB 实现双工艺协同，抛弃复杂的外部 JOB 切换命令，只需按动一次焊枪，实现既有工艺交替焊接
- 不同特性 JOB 间平滑过渡，大幅降低 JOB 切换时的电弧畸变和焊接飞溅，过渡特性可在各 JOB 中自由设置

## 电气参数表

参数类型	Artsen Plus500 Artsen Plus500R	Artsen Plus400 Artsen Plus400R
控制方式	全数字	
送丝传动控制方式	光电编码盘反馈 + 独立芯片高速环路控制	
输入电压	3 相 380Vac(-25%,+15%) , (285 ~ 437V)	
输入频率	45 ~ 65 Hz	
输入容量	24KVA(22.3KW)	
输入功率因数	0.93	
效率	85%	
额定空载电压	85V	
额定输出电流	500A	400A
给定电压电流范围	12 ~ 45V (精度 0.1V)	
	30 ~ 500A	30 ~ 400A
额定暂载率	60%@500A@40°C	100%@400A@40°C
焊接方法 *	Tranquil Fusion (平滑短路过渡) Thunder Fusion (短弧脉冲过渡) Clean Fusion (高频脉动能量控制) Leaping Fusion (高速间断焊) Consistant Fusion (恒定熔深焊接)	
焊接时序	2 步、4 步、特殊 4 步、点焊、间断焊	
电弧特性	-7 ~ +7	
机器人通讯 (仅限机器人焊机)	模拟 \ DeviceNet \ CAN Open \ MEGMEET CAN \ RS-485 \ EtherNet/IP**	
绝缘等级	H	
防护等级	IP23S	
主机环境	工业重载, -39°C ~ +50°C, 湿度 ≤ 95%	
体积	300×480×620mm	
重量	52KG	

## 循环冷却水箱 (选配)

额定功率	260W
额定电压	400Vac
冷却水容量	6.5L
冷却水流量	3.5L/min
冷却水最大扬程	30m
流量报警	有
水温报警	有



## 松下 300、500WX 系列 IGBT 控制交、直流 TIG 焊机

### 产品介绍

- 具有交流 TIG、直流 TIG、MIX TIG 等多种焊接模式，交流焊接电弧有柔性、硬性及混合三种电弧功能供选择
- 松下独有的 MIX TIG 方式焊接，与普通 AC TIG 方式相比，提高了焊接性能，大幅度降低了电极损耗
- 中频脉冲和低频脉冲两种控制方式，可实现对薄板、异种金属、不同板厚和双面成形的高质量焊接
- 瞬时引弧率接近 100%
- 交流焊采用可自由调节的矩形波，输出频率可在 70Hz 和 100Hz 间切换，实现对 6000 和 7000 系列铝合金以及铝青铜的高质量焊接
- 2 台 WX 焊机通过协调控制可实施双面共熔池焊接工艺，实现铝的高效焊接



### 额定规格

型号	YC-300WX	YC-500WX
控制方式	-	IGBT 逆变
额定输入电压 相数	-	AC380 3 相
输入电源频率	Hz	50/60
额定输入容量	DC TIG AC TIG	kVA/kW
额定输出电流	300	500
客户输出电压	22	30
额定负载持续率	40	60
空载电压 (直流)	V	防触电 (有) : 14, (无) : 63
空载电压 (交流)	V	防触电 (有) : 14, (无) : 71
直流输出	TIG	A
电流范围	STICK	A
直流输出	标准 TIG	A
电流范围	混合 TIG	A
电压范围	硬性 TIG	A
直流输出	柔性 TIG	A
电压范围	TIG	V
交流输出	STICK	V
电压范围	标准 TIG	V
交流输出	混合 TIG	V
电压范围	硬性 TIG	V
交流输出	柔性 TIG	V
电压范围	标准 TIG	A
起始电流	混合 TIG	A
收弧电流	硬性 TIG	A
交流	柔性 TIG	A
直流	TIG	A
电流上升时间	S	0 或 0.1 ~ 5
电流下降时间	S	0 或 0.2 ~ 10
提前送气时间	S	0.3
滞后停气时间	S	2 ~ 20
清洁度调整	-	交流标准 TIG/ 交流柔性 硬性 混合 TIG
脉冲频率	低频脉冲	Hz
中频脉冲	Hz	0.5 ~ 25
脉冲宽度	%	10 ~ 500
混合 TIG 频率	Hz	15 ~ 85
收弧电流控制方式	-	0.5 ~ 10
引弧方式	-	收弧 (有)、(无)、(反置) 三种控制方式
外壳防护等级	-	高频引弧
绝缘等级	-	IP21S
冷却方式	-	H
外形尺寸 (W×D×H)	mm	强制风冷
重量	kg	380×530×730
		440×635×945

## 松下 400TX 系列 IGBT 控制直流 TIG 焊机

### 产品介绍

- 电流、电压数字化显示，预置参数准确方便
- 直流 TIG 焊 / 直流脉冲 TIG 焊 / 直流手工焊三种功能，用途广泛
- 设置有低频 (0.5 ~ 30Hz) 和中频 (10 ~ 500Hz) 两种脉冲功能。低频脉冲适合各种材料的中板、厚板、管状全位置的焊接；中频脉冲电弧挺度高，集中性好，更适合各种热敏材料、热强材料、薄板的焊接
- 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
- 焊条电弧焊时，推力电流无极调节，避免粘条
- 内置有防触电装置，提高了操作安全性
- 三层四腔防尘结构，外壳防护等级 IP23，适应严酷环境使用
- 可作为自动焊和机器人焊接电源



### 额定规格

型号	YC-315TX	YC-400TX
控制方式	-	IGBT 逆变
额定输入电压 相数	-	AC380 3 相
输入电源频率	Hz	50/60
额定输入容量	kVA/kW	8.8/3.3
额定输出电流	A	13.9/13.2
客户输出电压	V	315
额定负载持续率	%	22.6
空载电压	V	60
防触电 (有) : 13, (无) : 64		防触电 (有) : 13, (无) : 73
直流输出	TIG	A
电流范围	STICK	A
直流输出	标准 TIG	A
电压范围	混合 TIG	A
交流输出	硬性 TIG	A
电压范围	柔性 TIG	A
交流输出	TIG	V
电压范围	STICK	V
交流输出	标准 TIG	V
电压范围	混合 TIG	V
交流输出	硬性 TIG	V
电压范围	柔性 TIG	V
交流输出	标准 TIG	A
起始电流	混合 TIG	A
收弧电流	硬性 TIG	A
交流	柔性 TIG	A
直流	TIG	A
电流上升时间	S	0 或 0.1 ~ 5
电流下降时间	S	0 或 0.2 ~ 10
提前送气时间	S	0.3
滞后停气时间	S	2 ~ 20
电弧点焊时间	S	0.2 ~ 5
脉冲频率	低频脉冲	Hz
中频脉冲	Hz	0.5 ~ 30
脉冲宽度	%	10 ~ 500
收弧电流控制方式	-	5 ~ 95
引弧方式	-	收弧 (有)、(无)、(反置) 三种控制方式
外壳防护等级	-	高频引弧
绝缘等级	-	IP23
冷却方式	-	H (主变 B 级)
外形尺寸 (W×D×H)	mm	强制风冷
重量	kg	327×555×602
		327×555×602



## 伊萨系列 埋弧焊



Aristo® MIG 5002C



Aristo® MIG4004iw



Origo™ Tig 4300i ACDC



Caddy® TIG 2200iAC DC 埋弧焊 LAF631 1001 1251 1601



送丝机



铝焊丝



桶装焊丝

济南广烁机电设备有限公司  
13705316080

专业焊接设备生产厂家，支持特殊定制

## CUTMASTER® 20MM/25MM/35MM/40MM 美国飞马特手持逆变式等离子切割系统

### 产品介绍

- 新型 Cutmaster 手持等离子切割系统，可提供卓越的切割及坡口加工性能。
- 该系统基于逆变器设计原理，可在 400V 三相电流下工作，同时具备如自动引弧重启等多种功能特点。
- True Guard™ 防倾杆和业内知名的 Torch 割炬技术提供卓越的耐用性和易损件寿命。如使用正确的割炬易损件。
- 该系统还可用于中型强度刨削作业。



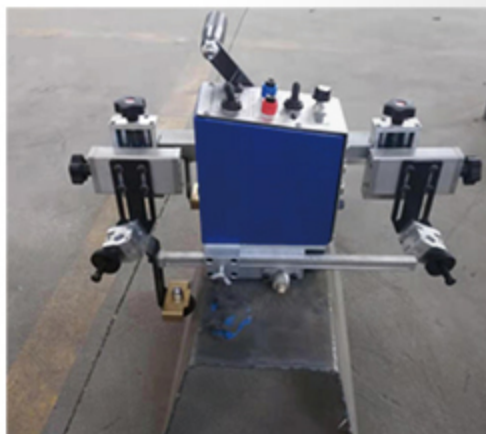
型号	CUTMASTER® 20MM	CUTMASTER® 25MM	CUTMASTER® 35MM	CUTMASTER® 40MM
切割能力				
最佳切割厚度	20 mm	20 mm	35 mm	40 mm
最大切割厚度	25 mm	30 mm	40 mm	50 mm
切断厚度	32 mm	38 mm	45 mm	55 mm
额定穿孔厚度	12 mm	15 mm	20 mm	25 mm
注：数据基于碳钢切割能力。具体技术术语请参照下表。				
规格				
输入电压	400V 16A 3 相 50/60Hz	400V 20A 3 相 50/60Hz	400V 27A 3 相 50/60Hz	400V 34A 3 相 50/60Hz
建议最小发电机	10.5 kVA	13.8 kVA	19 kVA	23 kVA
最大输出电流	60 Amps	80 Amps	100 Amps	120 Amps
暂载率 (@40°C)	40% @ 60A	40% @ 80A	60% @ 100A	80% @ 120A
保修期	电源 3 年，割炬 1 年	电源 3 年，割炬 1 年	电源 3 年，割炬 1 年	电源 3 年，割炬 1 年
电源重量	26 kg	19.5 kg	28.1 kg	28.1 kg
电源尺寸	385 H×315 W×615 L (mm)	385 H×315 W×615 L (mm)	385 H×315 W×775 L (mm)	385 H×315 W×775 L (mm)
切割能力术语				
最佳切割厚度	以 250 mm/min 的速度切割，可以获得极其光滑的切割表面，基本无挂渣，无需打磨或加工即可进入下一道工序。			
最大切割厚度	以 150-200 mm/min 速度切割时，切割表面光滑，少量挂渣			
切断厚度	以小于 100 mm/min 的速度切割时，切割表面呈纹状并有明显挂渣			



## 焊接小车

### KA-U U 型件双面角焊小车

- 小车适用于 U 型加强件的双面连续焊接（角接、搭接）。装有两把焊枪，由同一个控制面板控制，两把焊枪最好采用相同的焊接规范。
- 不需要轨道行走，设置简单。
- 采用机械式跟踪系统。在 U 型件的壁面和平板上都有带弹簧伸缩机构的导向轮，可以很灵活的跟踪焊缝。
- 更换焊枪夹具，可以换成水冷式和气冷式焊枪使用。装有永久磁铁，和导向轮配合工作更好的保证焊枪沿着焊缝行走。

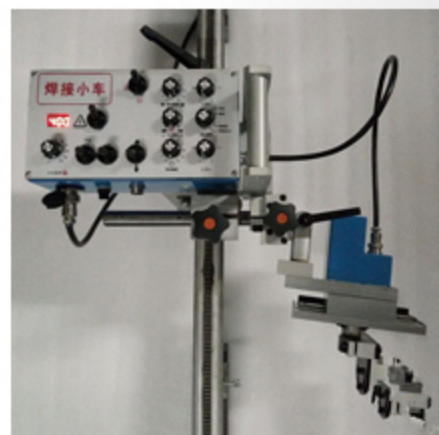


### GD-130TX 无轨磁力管道焊接小车

GD-130TX 适用于管道内外壁焊接，不需要轨道，可以沿着工件的弧面进行焊接。广泛应用于管道圆弧焊接，也适用于水平对接用，设备自重 12 公斤，特别适合中厚板焊接和大型管道环缝焊接。最小适用管径为 130MM 直径，小车本体具有直线摆动功能，摆动模式、摆动幅度、摆动速度、摆动中心位置和左右停留时间等各种摆动参数都可以调节。控制可以远程手控操作。

### KA-HE8 轨道式多功能摆动焊接小车

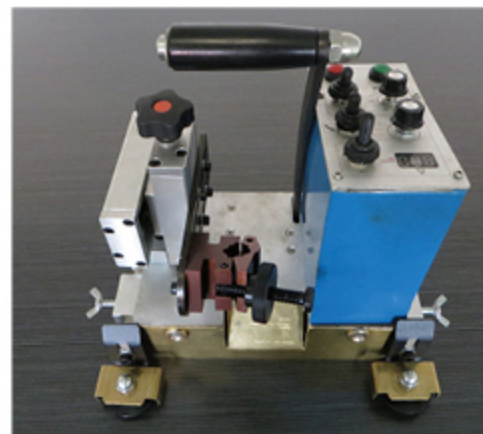
- 对接、垂直、水平等多用途自动焊接小车，增加了左 / 右停止时间调整和中心移动以及自动回位（中心）功能
- 通过数显准确的确认焊接速度
- 驱动部位安装了手动离合装置，方便了在轨道上手动自由移动
- 小型轨道方便移动，安装离合式永磁方便使用



## 焊接小车

### KA-H1 标准角焊小车

- KA-H1 型小车是适用于水平角焊的自动焊接装置。
- 可以实现左右两方向的焊接；小车两端安装有感应停止开关，焊接结束后小车可以自动停止，便于一个工人同时操纵多台设备。
- 体积小、重量轻，移动和安装都很方便，非熟练工也可以进行焊接。
- 安装有永久磁铁，避免小车脱离焊接线的现象。
- 可以安装在垂直面上进行焊接。
- 安装有磁控手柄，方便使用。



### KA-H10 轨道式多功能摆动焊接小车

KA-H10 是采用齿轮齿条方式驱动在轨道行走的焊接装备，广泛应用于水平对接焊和垂直对接焊，特别适合中厚板焊接和大型管道环缝焊接。通过调整焊枪位置和角度，也可以进行角焊、横焊和仰焊，圆弧焊接。小车本体具有直线摆动功能。摆动模式、摆动幅度、摆动速度、摆动中心位置和左右停留时间等各种摆动参数都可以调节。控制可以远程手控操作，轨道根据不同焊接材质可选用磁力吸附方式或真空吸盘固定，安装和拆卸都很方便；标配轨道的长度为 1.8~2 米。



### KA-H4 双面角焊自动焊接小车

- KA-H4 是水平双面角焊自动焊接装置
- 小车两侧安装有自动停止感应器，焊接结束之后自动停止
- 可以进行一 - 面或双面焊接而且按照工件的高度调节小车的固定架高度，用途广泛
- 使用 KA-H4 进行两面同时焊接时可以避免一般单面焊接的变形
- 移动和操作简单，非熟练工也可以使用
- 通过数显准确的确认焊接速度





# ROBOT WORKSTATION

## 机器人工作站

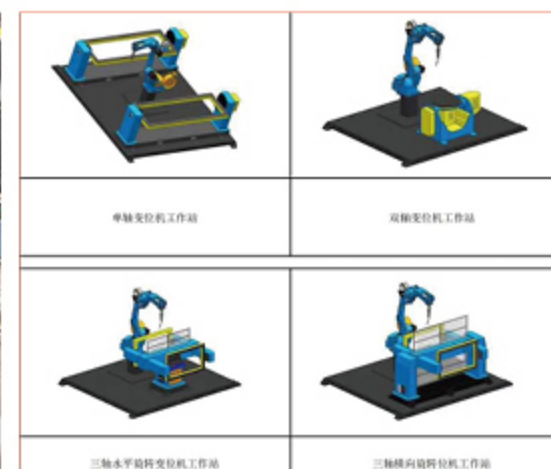


### 主要用途:

- 焊接机器人广泛用于汽车及其零部件制造、摩托车、五金交电、工程机械、航空航天、化工等行业的自动化焊接工程。

### 系统特点:

- 焊接机器人选用性价比优秀的机器人作为系统核心，控制器、安全防护系统、操作台、回转工作台、变位机、焊接夹具、焊接系统（焊接电源、焊枪、自动送丝机构、水箱）等采用进口活资产设备相结合，既保证系统先进可靠，又降低成本。
- 焊接机械手结构合理，操作方便，适合大批量高效率、高质量、柔性化生产。可以焊接低碳钢、不锈钢、铝材、铜材等材质。焊接机器人能够灵活调整焊接状态，对于结构复杂的零部件配以各种辅助工装夹具形成焊接流水线，能够实现最佳焊接效果。



### 主要优点:

- 提高焊接生产效率，易于规划稳定的焊接节拍。
- 可以保证焊接参数的稳定和一致性，确保焊接质量稳定，减少焊后工件变形。
- 容易实现焊接生产线系统的自动化，具备很强的柔性，换机方便快捷。
- 减轻劳动强度，改善工作环境。
- 增强生产管理系统的计划性和可预见性。



# SPECIAL WELDING MACHINE

焊接专机



## 设备说明:

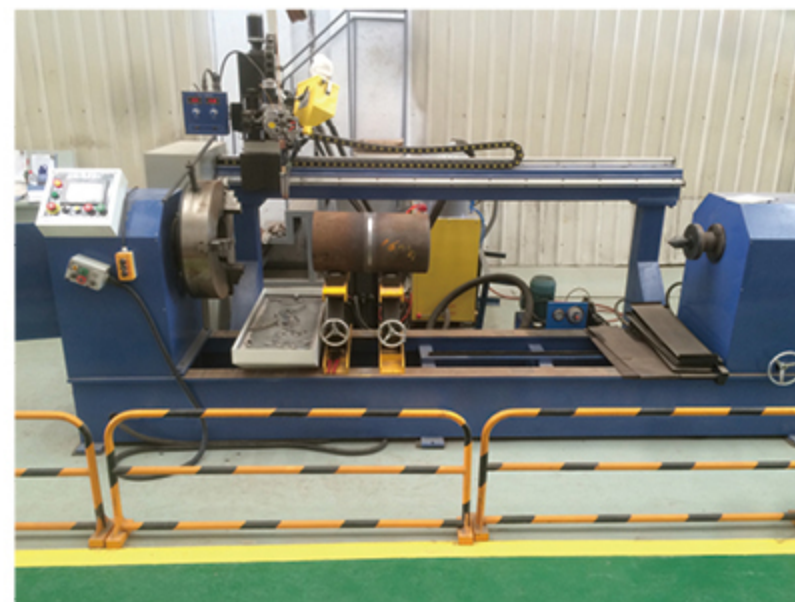
- 本专机适用于不同直径的筒体工件环缝的精密焊接
- 本设备应用于具体工件如：热水器、储风缸、储气筒、乙炔罐、液化汽钢瓶、中央空调冷凝器、蒸发器、汽车油箱等环缝焊接。

## 基本特征:

- 工件转速通过变频调速,实现了焊接速度无级可调,且调节方便可靠,调节范围大,精度高,运行稳定可靠。
- 采用PLC控制,提高整机的效率和可靠性。
- 焊接过程稳定连续,成形均匀、美观,熔深、熔宽达到要求,装夹方便。
- 采用专业夹具,配合手动/气动尾座完成工件夹持和定位
- 可配备MIG/MAG焊、CO<sup>2</sup>等。

## 主要优点:

- 提高生产率,一天可24小时连续生产;
- 改善工人劳动条件,可在有害环境下长期工作;
- 降低工人劳动强度,减少人工;
- 缩短产品改型换代的周期,减少相应的投资设备;
- 可实现工厂自动化、无人化生产;





## 边梁式 P+T 焊接系统



- 边梁式自动焊机主要用于完成筒体 工件的直缝或环缝焊接，配合工件支撑架也可实现拼板焊接。对于各类大口管子、筒体等工件可直接直缝焊接，结合滚轮架实现环缝焊接。适用于碳钢、不锈钢、钛等各种材料的焊接。
- 本套焊接系统标准配置采用等离子弧焊和氩弧焊两种焊接方式，等离子弧焊打底，单面焊双面成型，氩弧焊加丝盖面，也可根据焊接工艺要求，用埋弧焊盖面。
- 本套系统具有焊接质量稳定、成形美观、变形小，设备占地面积小、工件吊装方便等特点。

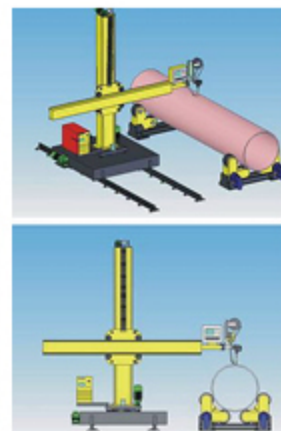
## 十字架式 P+T 焊接系统



- 本套系统由十字操作机由十字操作机、滚轮架和变位机等其他辅助设备搭配组成，用于各种压力容器筒体或者大口径管道纵环缝焊接以及球型封头拼缝焊接、弯头管件焊接等。
- 本套焊接系统标准配置采用等离子弧焊和氩弧焊两种焊接方式，也可根据焊接工件的结构要求，选择埋弧焊等其他焊接方式。适用于碳钢、不锈钢、钛等材料的焊接。
- 本套焊接系统具有工件吊装灵活、简便快捷等特点，可根据用户工件结构要求进行定制。



## 自动焊接操作机



焊接操作机共分为小型、中型、重型三种类型，结构形式有固定式、固定回转式、固定移动式 and 移动回转式四种，适合各种筒体的内、外环缝及纵缝焊接，并可以根据用户的要求加装电动拖板、内伸缩臂、载人装置和维护爬梯，另外还可配套各种跟踪、监控、焊剂回收输送装置等。操作机控制系统采用数字化控制方式，操作便捷、控制精确，和其它设备联动控制方便。本产品广泛应用于风电、压力容器、石化、管道、钢结构、锅炉、造船、堆焊修复等行业。

## 焊接滚轮架



焊接滚轮架自动调整摆臂摆角以适应工件直径变化。其驱动采用摆线针轮减速机方式或蜗轮蜗杆减速机方式，双电机驱动。根据用户的需求，滚轮分胶轮、钢轮、钢胶组合轮三种形式；控制系统可选按数字控制式、开关数字控制式和开关继电器控制式（主要用于氩弧焊接设备），可 与其它设备联动控制。该滚轮架主要用于筒形焊件，还可与其它工装配合进行锥体、分段不等径回转体的装配和焊接。本产品广泛应用于风电、压力容器、石化、管道、钢结构、锅炉、造船、堆焊修复等行业。



## 龙门式数控切割机



### 产品特点:

数控切割机是一种数字程序控制的现代化切割设备，除切割操作的高度自动化外，它还具有切割精度高、材料利用率高、生产效率高等特点。随着机械电子技术和计算机技术的进步，数控切割机以其良好的人机对话操作界面、强大的辅助支持功能以及相对走低设备投资，正在为越来越多的企业所重视，在生产中得到越来越广泛的应用。数控切割机的部件构成主要有：机架、纵、横向驱动装置和导轨、割炬组件、气路系统、数控系统、电气系统以及软管的纵、横向拖曳装置等。

## 便携式数控切割机



### 产品特点:

- 悬臂式结构，双轴心整体底盘，稳定性更好。
- 横向有效切割 1.5 米，（最长可 1.8 米有效切割）纵向有效长度 3 米（长度没有限制）。
- 割枪可选配自动点火成功率 100%。
- 可选配等离子或火焰或者火焰等离子两用型号。
- 适用于钢板宽度 1.8 米以内的切割加工。
- 系统可选配北京斯达峰数控系统或上海交大数控系统，8 寸液晶屏。
- 可选配专家版的套料软件，带共边，桥接功能。
- 火焰穿孔切割碳钢 6-150mm，边缘切割 200mm 切割速度每分钟 0.5 米
- 等离子切割厚度视等离子电源而定，等离子切割速度是火焰的 2:-4 倍，20mm 以内建议采用等离子切割。
- 电源选用国产知名品牌或者美国海宝电源，暂载率 100%，可以长时间持续工作。电源的价格差距很大。电源的质量直接影响到切割效果。



## 螺柱焊、点焊机



德国 HBS 逆变螺柱焊



施耐德博格储能螺柱焊



英国泰勒晶闸管螺柱焊



脚踏式点焊机



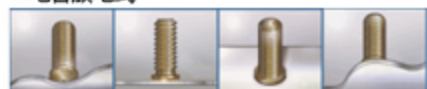
气动式点焊机



移动式点焊机

### 螺柱焊接种类

- 电容放电式



- 拉弧式



- 短周期



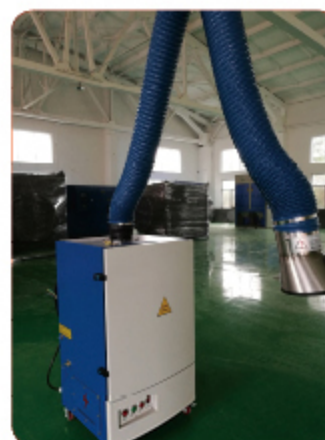
### 用户现场



### 螺柱焊接图片



## 除尘器



## 配件

