TAYOR

上海通用电焊机

电焊机
Welding Machine

焊接与切割整体解决方案提供商
A welding and cutting solution provider
TAYOR

概述
SUMMARY

上海通用重工集团始创于1951年，是一家集电焊机、焊材、切割机、焊接技术研究及焊接技术培训为一体的的焊接产业集团。产业园座落于国际装备制造基地——上海，系国内大型焊接装备产业园。

上海通用重工集团始终坚持以“忠诚、担当、奋斗、创新”为企业核心价值，打造“国内一流、国际知名”的焊接产业集团，为全球用户提供焊接与切割整体解决方案，创造价值。

国家焊接产业技术创新战略联盟理事长单位
上海市焊接行业协会理事长单位
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
全国电焊机标准化技术委员单位
国家电工行业采标示范单位
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
中国焊接协会优质品牌企业
高新技术成果转换项目百佳
能效之星
中国节能产品
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

焊接技术研究所

上海焊接技术研究所

创立于1959年，是一家集教育、理论研究、焊接技术研究与开发工程应用于一体的国家授予博士点、硕士点、博士后流动工作站授予单位。致力于焊接技术研发与工艺积累，下设六个研究室，两大检测中心（焊接性能检测中心、焊接材料检测中心）。

焊接培训学校

上海通用焊接技术培训学校

焊接技术培训学校创立于2004年，是由上海市焊接协会与上海通用重工集团全面合作，联合办学的综合性焊接技术培训基地。主要为社会培养和输送焊接技术应用专业人才。学校师资力量雄厚、设备先进、授权资格证书种类较多等特点。

授权资质有：上海市人力资源和社会保障局培训机构；美国焊接学会AWS焊工考试中心；德国莱茵TUV集团焊接培训中心；中国船级社CCS焊工考试委员会；国际焊工ISO9606联合培训基地；中国焊接协会上海焊接技术培训基地；上海市金属结构行业协会焊工考核站等。

电焊机

气体保护焊机

手工直流弧焊机

钨极氩弧焊机

等离子切割机

埋弧焊机

交流弧焊机

焊接机器人

R-0iB

M-10iD

M-10iA

TR-1400

IRB 1410

IRB 1520ID

焊接材料

药芯焊丝

不锈钢药芯焊丝

实心焊丝

不锈钢实心焊丝（TIG）

电焊条

不锈钢电焊条

埋弧焊丝

桶装丝

切割自动化

台式激光切割机

包围式交换台激光切割机

门式激光切割机

等离子门式激光切割机

管子相贯线切割机

三维切割机器人

数字科技 焊接未来

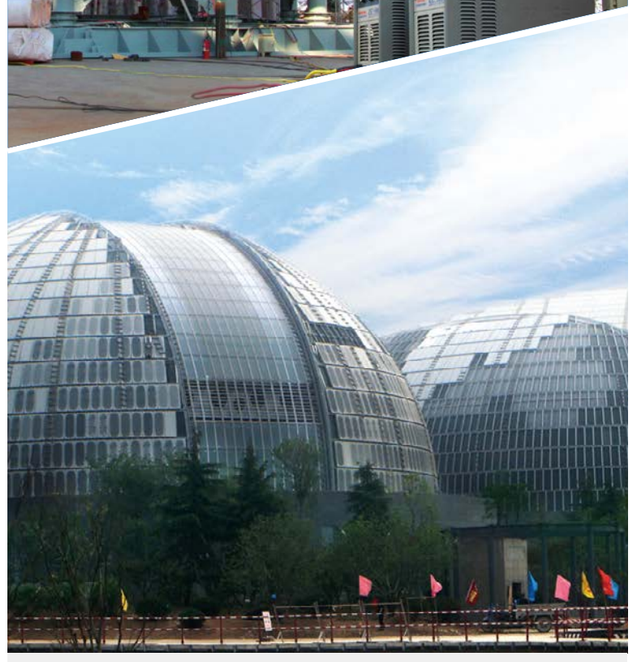
领先的数字化控制技术

焊接电源

切割自动化装备

机器人焊接系统

焊接材料



航天军工领域

- 气象卫星“风云一号”
- 新型战略地地导弹
- 神州五号、六号.....十号
- 探月工程“嫦娥一号”
- 长征五号火箭
- C919大型飞机
- 中国运载火箭技术研究院
- 海洋钻井平台
- 中国航天动力
- 中国航天科技集团
- 中国核工业二三建设
- 内蒙古一机集团
- 西安航天发动机厂

.....

钢结构领域

- 南极泰山科考站
- 上海迪士尼乐园
- 首都新机场
- 北京城市副中心
- 上海浦东国际机场
- 上海东方明珠电视塔
- 上海科技馆
- 上海大剧院
- 济南西站
- 济南大剧院
- 酒泉钢铁
- 上海宝钢
- 玛顿钢构

.....

船舶制造领域

- 大船集团
- 外高桥造船
- 武昌船舶重工
- 金海重工
- 江南长兴造船
- 沪东中华造船
- 文冲船舶
- 中远海运重工
- 蓝岛海工
- 马来西亚船厂
- 大连STX造船
- 招商局重工
- 浙江海昌造船

.....

压力容器领域

- 中国石油
- 中海油能源
- 大庆油田
- 胜利油田
- 东胜气田
- 陕鼓动力
- 沈阳鼓风机集团
- 上海锅炉厂
- 杭州锅炉集团
- 武汉锅炉厂
- 江联意高能源
- 余杭獐山钢瓶
- 上海贤达罗兰

.....

重型装备领域

- 中国南车
- 中国北车
- 上海振华重工
- 三一重工
- 中联重科
- 卫华起重
- 沪宁钢机
- 郑起起重
- 徐工集团
- 上海重型机器厂
- 现代冰轮
- 长沙起重机厂
- 上海利枝国家电网

.....

桥梁建筑领域

- 港珠澳大桥
- 北盘江大桥
- 上海卢浦大桥
- 北京彩虹桥
- 太原迎宾桥
- 上海杨浦大桥
- 上海南浦大桥
- 印尼雅加达大桥
- 上海奉浦大桥
- 上海徐浦大桥
- 香港青马大桥
- 杭州湾跨海大桥
- 东海大桥

.....

机械制造领域

- 沪宁工程机械
- 格力空调电器
- 中方机械
- 明丰模具
- 广东富华机械
- 林安工贸
- 遂宁云内动力机械
- 山东豪迈机械
- 武汉钢铁集团
- 顺驰工贸
- 湖南精耐捷
- 九江金通
- 杭州鸿宇

.....

汽车与轨道交通领域

- 中国重汽
- 中国一拖
- 南车集团
- 大众汽车
- 通用汽车
- 红旗汽车
- 海南马自达
- 丰田汽车
- 起亚汽车
- 淮安安华汽车
- 孚睿德轨道车辆
- 武汉地铁
- 广州地铁

.....

Welding Machine
电焊机

· 气体保护焊机　· 手工直流弧焊机　· 交流弧焊机　· 钨极氩弧焊机
· 等离子切割机　· 埋弧焊机　· 机器人焊接电源

上海通用电焊机股份有限公司

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。

上海通用电焊机拥有涵盖电焊机全系的产品线，主要制造和销售气体保护焊机系列、手工直流弧焊机系列、交流弧焊机系列、钨极氩弧焊机系列、等离子切割机、埋弧焊机系列、焊接机器人专用电源等，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、外高桥造船、江南造船厂、卫华重工、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，拥有众多自主研发的先进技术。现为“全国电焊机标准化技术委员单位、国家电工行业采标示范单位、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、上海市焊接行业协会理事长单位、上海市高新技术成果转换项目百佳企业”，先后荣获“上海名牌、能效之星、中国节能产品、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”。

电焊机车间

EMC 电磁兼容实验

高低温试验

淋雨测试

盐雾试验

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-I	●	■	■	●	■	■	■			■	
NB	●	■	■	●	■	■	■			■	
NB-T	●	■	■	●	■		■			■	
NB-KR	●	■	■	●	■	■	■			■	
MIG	●	■	■	●	■					■	
ZX7	●	●	■	●	●		■			●	■
ZX7-I	●	●	■	●	●		■			●	■
ZX7-T	●	●	■	●	●		■			●	■
WSM	●	●	●	●	●		●	■	●	●	■
WSME	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	■
WS	●	●	●	●	●		■		■	●	■
MZ/ZD5	●	■	■	●	■		■			●	
LGK	●	●	●	●	●	■	■	■	■	■	■
LGK-T	●	●	●	●	●	■	■	■	■	■	■
BX1	●	■		■							

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 - 10
手工直流弧焊机 13 - 19
氩弧焊机 22 - 26
埋弧焊机 29 - 32
等离子切割机 35 - 37
交流弧焊机 40
焊枪 42 - 47
焊接机器人 49 - 60
焊接材料 62 - 69

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　单相电源　三相电源　交流输出　交流/直流输出
电源频率　恒压输出　恒流输出　恒压/恒流输出　直流输出　双电压

数字技术　逆变技术　二极管整流　晶闸管整流
软开关　IGBT模块　单管IGBT　MOS管

气体保护焊机

NB-I数字化逆变式气体保护焊机
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全数字脉冲气体保护焊机
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

NB-200I

特点

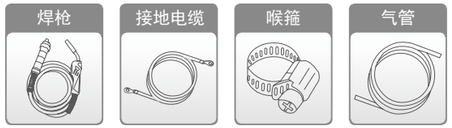
- 采用独特的数字芯片控制技术，电流电压精确控制，保证良好焊接性能
- 内置专家数据库及一元化控制模式，轻松调整焊接参数
- 采用全桥逆变拓扑结构，焊机可靠、稳定
- 独特的外观设计，结构搭配合理，外观精致美观
- 可使用自保护药芯焊丝
- 手工、气保一机多用

功能

- 自保护药芯焊丝
- CO_2/MAG焊
- 手工电弧焊

标准配置

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



技术参数

型号	NB-200I	
	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	
输出电流调节(A)	40~200	20~200
输出电压调节(V)	16~24	20.8~28
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)	510×210×350	
主机重量(kg)	13	

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-200YT

特点

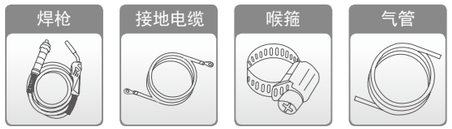
- 采用独特的数字控制模式，数字化控制焊机电压、电流波形，焊接性能好(焊接起弧好，起弧稳定，飞溅少)
- 内置专家数据库及一元化控制模式，方便用户轻松调整焊接参数
- 采用全桥逆变拓扑结构，焊机可靠、稳定
- 独特的外观设计，结构搭配合理，外观精致，优美
- 封闭式丝盘保护形式，最大限度防尘防锈

功能

- CO_2/MAG焊
- 手工电弧焊

标准配置

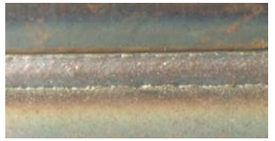
- 3米焊枪 1 把
- 喉箍 2 个
- 3米接地电缆 1 根
- 3米气管 1 根



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	
输出电流调节范围(A)	40~200	20~200
输出电压调节范围(V)	16~24	20.8~28
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)	630×257×463	
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

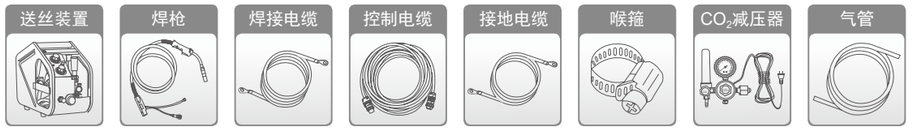
- 采用独特的数字控制模式，焊接起弧稳定，飞溅少
- 内置专家数据库及一元化控制模式，方便用户轻松调整焊接参数
- 采用工业级IGBT模块，输出强劲
- 触摸模式功能选择方式，高端大气
- 抗电网电压波动能力强，可用于发电机供电
- 可扩展数字化机器人接口，可与多个厂家的机器人连接

功能

- CO_2/MAG焊
- 手工电弧焊

标准配置

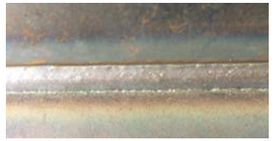
- 送丝装置 1 套
- 3米焊枪 1 把
- 5米焊接电缆 1 根
- 5米控制电缆 1 根
- 3米接地电缆 1 根
- 喉箍 2 个
- CO_2减压器 1 个
- 5米气管 1 根



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	10
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)	486×220×456	
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

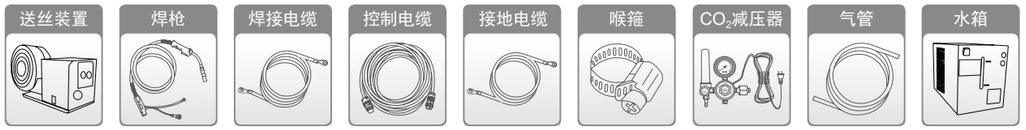
- 采用独创的数字控制模式，数字化控制焊机电压、电流波形，焊接性能好(焊接起弧好，起弧稳定，飞溅少)
- 内置专家数据库及一元化控制模式，方便用户轻松调整焊接参数
- 抗电网电压波动能力强，可用于发电机供电
- 具有高频脉冲功能，实现超低飞溅，焊件成形美观
- 匹配新型密闭式送丝机，最大限度保护焊丝，实现完美焊缝

功能

- CO_2/MAG/MIG
- 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_2减压器 1 个
- 10米气管 1 根
- 水箱 1 个(选配)



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

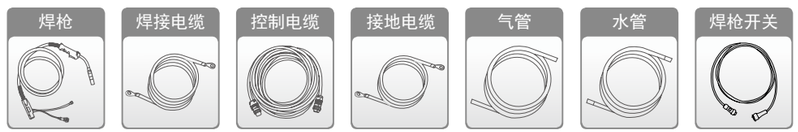
- 高速全数字控制，监控焊接过渡的每一个阶段，精准实现“一脉一滴”，从而获得稳定几乎无飞溅的焊接
- 一机多用，适合碳钢、不锈钢、铝及铝合金等多种金属的焊接
- 全数字专家焊接数据库，可根据材质、焊丝、气体自动匹配焊接参数
- 丰富的内部菜单，满足用户各种场合的焊接需要
- 可存储自定义的100套焊接规范参数，并可随时进行调用

功能

- MIG/MAG焊
- 手工电弧焊
- 实心/药芯焊丝焊
- P-MIG/DP-MIG

标准配置

- 3米焊枪 1 把
- 3米接地电缆 1 根
- 0.58米焊接电缆 1 根
- 3米气管 1 根
- 0.7米控制电缆 1 根
- 1米水管 2 根
- 焊枪开关线 1 根



技术参数

型号	MIG-500P
工作电压(V)/频率(Hz)	3~AC380V±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)	12~50
40℃时负载持续率(%)	50
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

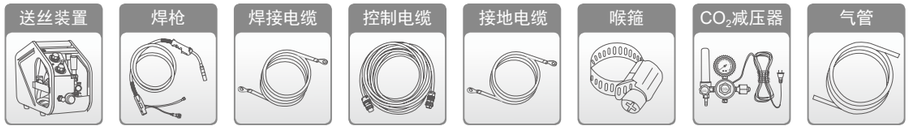
- 采用软开关逆变技术，配以双IGBT模块有效延长整机使用寿命
- 关键控制部件采用“三防”处理工艺，加强对潮湿、盐雾、粉尘的防护
- 起弧、推力电流连续可调，有效解决粘焊条，断弧现象，能适应不同焊接工艺要求
- 具有欠压、过压、过流、过热等保护功能、整机可靠性高
- 外形简洁灵动，小巧灵便，经济耐用

功能

- CO_2/MAG焊
- 手工电弧焊
- 实心/药芯焊丝焊

标准配置

- 送丝装置 1 套
- 2米接地电缆 1 根
- 3米焊枪 1 把
- 喉箍 2 个
- 10米焊接电缆 1 根
- CO_2减压器 1 个
- 10米控制电缆 1 根
- 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~AC380V±10% / 50				3~AC380V±10% / 50			
额定输入容量(KVA)	14.5				27			
空载电压(V)	56				80			
输出电流调节范围(A)	60~350		60~350		60~500		60~480	
输出电压调节范围(V)	17~31.5		22.4~34		17~38		22.4~39.2	
40℃时负载持续率(%)	60	100	60	100	60	100	60	100
	350A	271A	350A	271A	480A	339A	480A	339A
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(cosφ)	0.87				0.87			
绝缘等级	H				H			
外壳防护等级	IP21S				IP21S			
外形尺寸(mm)	590×302×565				590×302×565			
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

逆变式双功能半自动气体保护焊机

NB-500/630

特点

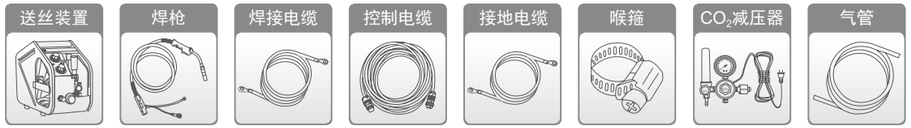
- 采用软开关逆变技术，配以双IGBT模块有效延长整机使用寿命
- 关键控制部件采用“三防”处理工艺，加强对潮湿、盐雾、粉尘的防护
- 慢送丝引弧配以消熔球功能，施以电感量调节，高品质焊接
- 真实的电弧检测电路，有效补偿电流衰减，可使焊接电缆加长至50米
- 配置提示：当焊枪加长至5米以上时，建议选配双驱动送丝机，以确保焊接性能的良好

功能

- CO_2/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_2减压器 1 个
- 10米气管 1 根



技术参数

型号	NB-500				NB-630			
	气保焊		手工焊		气保焊		手工焊	
工作电压(V)/频率(Hz)	3~AC380V±10% / 50				3~AC380V±10% / 50			
额定输入容量(KVA)	27				34			
空载电压(V)	76				87			
输出电流调节范围(A)	60~500		30~500		60~630		30~630	
额定输出电压(V)	40				44			
40˚C时负载持续率(%)	60	100	60	100	60	100	60	100
	500A	387A	500A	387A	630A	488A	630A	488A
适用焊丝/焊条直径(mm)	1.0~1.6		2.5~6.0		1.0~2.0		2.5~6.0	
效率(%)	89				89			
功率因数(cosφ)	0.87				0.87			
绝缘等级	H				H			
外壳防护等级	IP21S				IP21S			
外形尺寸(mm)	640×334×586				690×334×586			
主机重量(kg)	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

晶闸管式半自动气体保护焊机

NB-350KR/500KR

特点

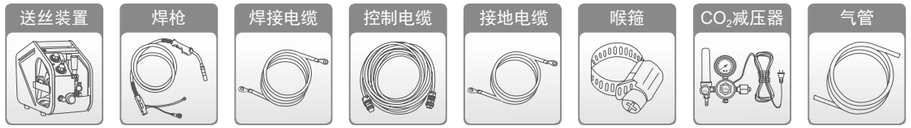
- 成熟可靠的双反星形带平衡电抗器晶闸管主回路，每一瞬间都有两个晶闸管同时工作，整机效率高
- 严谨的工艺结构设计，无论何种恶劣环境或重载都能正常作业
- 收弧电压电流调整，调节焊接结束时电流和电压大小，弥补焊接结束时的弧坑缺陷
- 配置提示：当焊枪加长至5米以上时，均应选配双驱动送丝机，以免降低产品使用性能

功能

- CO_2/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_2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~AC380V±10% / 50		3~AC380V±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˚C时负载持续率(%)	50	100	60	100
	350A	247A	500A	387A
效率(%)	89		89	
功率因数(cosφ)	0.87		0.87	
绝缘等级	H		H	
外壳防护等级	IP21S		IP21S	
外形尺寸(mm)	675×380×750		675×435×760	
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

手工直流弧焊机

ZX7-L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
ZX7-I数字化逆变式手工直流弧焊机（全相位、全网压）
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

ZX7-200L

特点

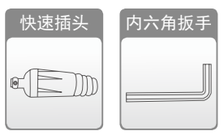
- 数字化32位芯片核心处理器, 运算速度快，电弧反映敏捷
- 采用单管IGBT，实现高频逆变技术，动态响应速度快，焊接性能优异
- 可靠性高，体积小，重量轻，高效节能
- 外观精美，操作简单，性价比高
- 起弧稳定，预置电流数字化显示
- 具有防粘条功能

功能

- 手工电弧焊

标准配置

- 快速插头 2 个
- 内六角扳手 1 个



技术参数

型号	ZX7-200L
工作电压(V)/频率(Hz)	1~AC220V±15% / 50/60
额定输入容量(KVA)	6.6
输出电流调节范围(A)	30~140
额定输出电压(V)	25.6
峰值电压(V)	96
40℃时负载持续率(%)	35
绝缘等级	H
外壳防护等级	IP21S
外形尺寸(mm)	255×112×230
主机重量(kg)	3.6

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	—

ZX7-200I/250I

特点

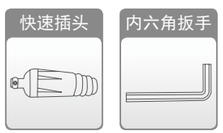
- 数字化32位芯片核心处理器, 运算速度快，电弧反映敏捷
- 采用单管IGBT，实现高频逆变技术，动态响应速度快，焊接性能优异
- 可靠性高，体积小，重量轻，高效节能
- 外观精美，操作简单，性价比高
- 起弧稳定，预置电流数字化显示
- 具有防粘条功能

功能

- 手工电弧焊

标准配置

- 快速插头 2 个
- 内六角扳手 1 个



技术参数

型号	ZX7-200I	ZX7-250I
工作电压(V)/频率(Hz)	1~AC220V±15% / 50/60	1~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)	97	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)	308×120×250	344×130×260
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	—

ZX7-270I

特点

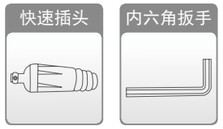
- 可靠性高，体积小，重量轻，高效节能
- 数字化控制，焊接性能优异
- 外观精美，操作简单，性价比高
- 预置电流及焊接电流实时高清晰数字化显示
- 全网压自适应功能，随意接线，真正实现随时随地焊接
- 内置热引弧功能和自动推力电流补偿功能，轻松引弧
- 配备高性能电抗器，电流输出更稳定、平滑

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	ZX7-270I
工作电压(V)/频率(Hz)	1~AC220V±10% / 3~AC380V±15% ／ 50/60
额定输入电流(A)	18.2/23.3
输出电流调节(A)	20~180
额定输出电压(V)	26.4
峰值电压(V)	101/87
40˚C时负载持续率(%)	35
绝缘等级	H
外壳防护等级	IP21S
外形尺寸(mm)	344×130×260
主机重量(kg)	5.9

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	—

ZX7-315I/400I

特点

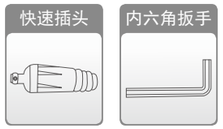
- 110V-540V全相位、全网压自适应功能，随意接线，真正实现随时随地焊接
- 32位数字化控制，内置PWM脉宽调制技术，性能卓越
- 高精度自动温度检测系统，风机自动启停，做到随时节能，真正提倡绿色环保
- 内置防粘条，外置热引弧，推力电流可调节旋钮，实现优异的焊接性能

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)	AC90V~540V ／ 50/60	AC90V~540V ／ 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˚C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	—

ZX7-400T/500T

特点

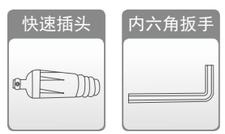
- 数字化32位芯片处理器，运算速度快，电弧动态反应敏捷
- 核心元器件采用双工业级IGBT模块，可靠性高
- 输出电流强劲，负载持续率为60%，5.0焊条可以24小时不间断焊接
- 电缆线加长至200米，仍可焊接5.0焊条
- 同时具有防触电、防粘条、推力、热引弧功能，轻松实现引弧及焊接过程，并有效保护操作者安全

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~AC380V±10% / 50/60		3~AC380V±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)	36		40	
40°C时负载持续率(%)	60	100	60	100
	400A	310A	500A	387A
效率(%)	≥89		≥92	
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	—

ZX7-630T

特点

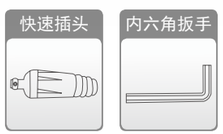
- 数字化32位芯片处理器，运算速度快，电弧动态反应敏捷
- 核心元器件采用双工业级IGBT模块，可靠性高
- 输出电流强劲，负载持续率为60%，5.0焊条可以24小时不间断焊接
- 电缆线加长至200米，仍可焊接5.0焊条
- 同时具有防触电、防粘条、推力、热引弧功能，轻松实现引弧及焊接过程，并有效保护操作者安全

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	ZX7-630T	
工作电压(V)/频率(Hz)	3~AC380V±10% / 50/60	
空载电压(V)	90	
输出电流调节(A)	40~630	
额定输出电压(V)	44	
40°C时负载持续率(%)	60	100
	630A	488A
效率(%)	≥89	
功率因数(cosφ)	0.9	
绝缘等级	H	
外壳防护等级	IP21S	
外形尺寸(mm)	557×280×540	
主机重量(kg)	39.5	

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	—

D32

特点

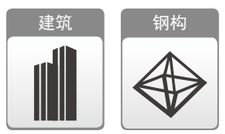
- 数字化32位芯片核心处理器，运算速度快，电弧反映敏捷
- 核心元器件采用双工业级IGBT模块，可靠性高
- 具有防触电功能，更安全的保护使用者
- 合理的结构设计，大大减轻整机重量，方便携带
- 强劲稳定的电流输出，适合多工位轮流作业
- φ20mm钢筋，7秒瞬间焊接，工作效率高
- 100米范围内钢筋竖向对焊作业，尤其适用于大型工程建筑

功能

- 手工电弧焊
- 钢筋电渣压力焊

应用领域

- 建筑
- 钢结构

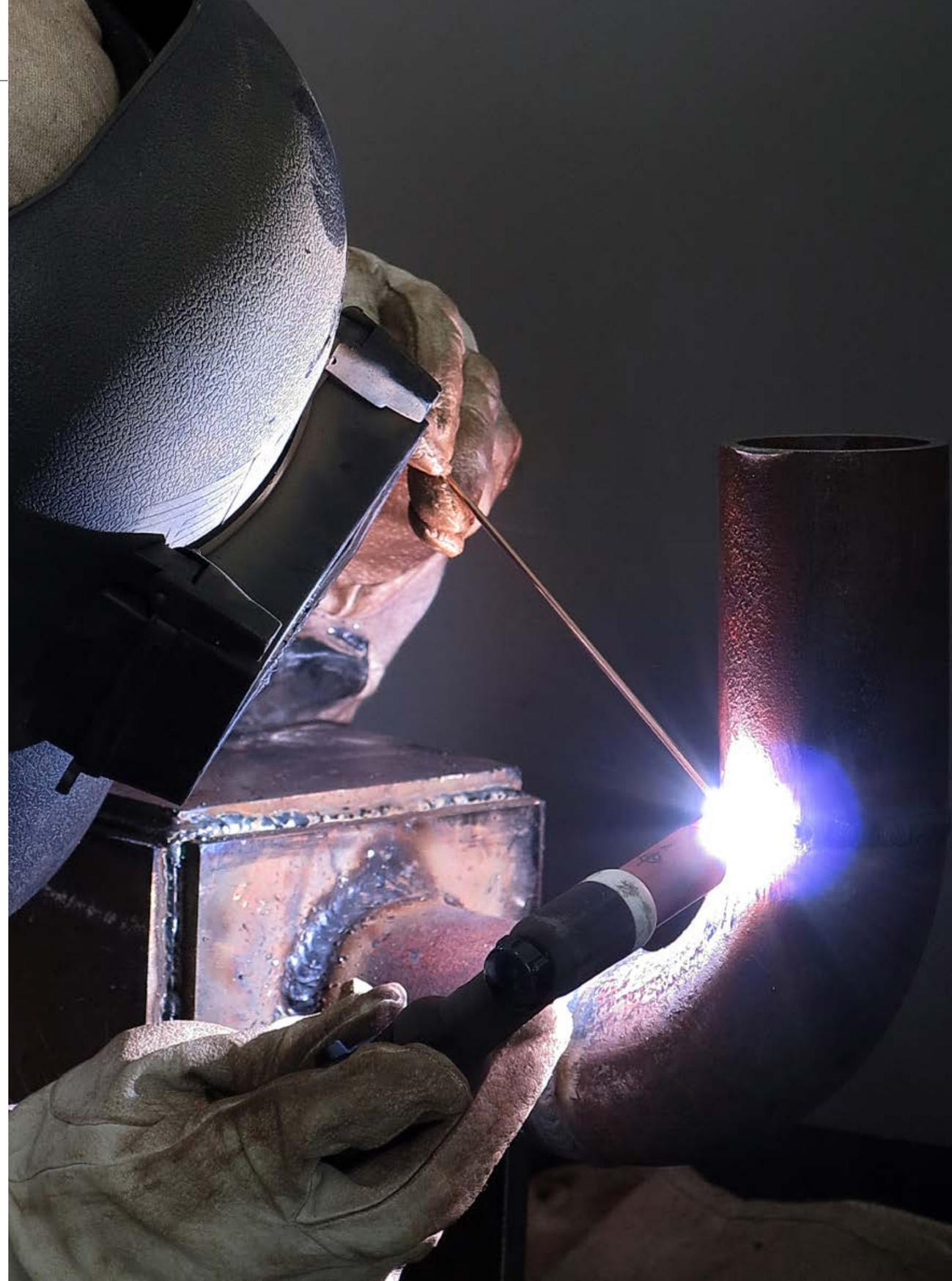


技术参数

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)	99
输出电流调节范围(A)	60~500
40℃时负载持续率(%)	25
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)	440×218×367
主机重量(kg)	20

焊接效果

材料	钢筋直径	焊缝位置	电流(A)	电压(V)
碳钢	φ32	—	500	—



钨极氩弧焊机

WS-I数字化逆变式直流氩弧焊机
WSM-I数字化逆变式直流脉冲氩弧焊机
WL精密型冷焊机
WSM-T数字化逆变式直流脉冲氩弧焊机

数字化逆变式直流氩弧焊机

WS-200I/250I

特点

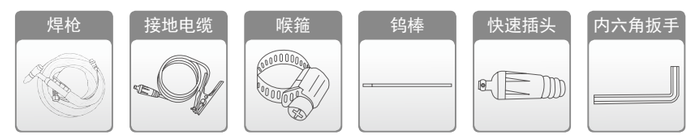
- 采用IGBT逆变技术，可靠性高，效率高、重量轻
- 数字化控制，电流更精准
- 引弧成功率高，焊接电流稳定，电弧挺度好
- 全触摸式面板，调节简单快捷
- 独特结构设计，外观小巧轻便
- 氩弧、手工一机两用，满足现场多种焊接方式
- 前气、后气精确可调，节约使用成本

功能

- 氩弧焊
- 手工焊

标准配置

- 8米氩焊枪（WS-250I）1 把
- 3米接地电缆 1 根
- 喉箍 2 个
- 钨棒（WS-250I）1 根
- 快速插头 1 个
- 内六角扳手 1 把



技术参数

型号	WS-200I						WS-250I					
	氩弧焊			手工焊			氩弧焊			手工焊		
工作电压(V)/频率(Hz)	1~AC220V±10% / 50/60						1~AC220V±10% / 50/60					
空载电压(V)	77						77					
额定输入电流(A)	31.5						31.5					
输出电流调节(A)	15~200						10~200					
额定电压(V)	18						18					
40°C时负载持续率(%)	35	60	100	35	60	100	35	60	100	35	60	100
	200A	153A	118A	160A	122A	95A	200A	153A	118A	160A	122A	95A
效率(%)	≥81						≥81					
绝缘等级	H						H					
外壳防护等级	IP21S						IP21S					
外形尺寸(mm)	403×170×317						403×170×317					
主机重量(kg)	7.2						7.2					

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	—

数字化逆变式直流脉冲氩弧焊机

WSM-250I

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-250I		
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
	200A	153A	118A
效率(%)	0.2~2KHZ		
脉冲频率(Hz)	0.73		
基值电流(A)	5%~95%		
起始电流(A)	10~200		

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	—

精密型冷焊机

WL-2000

特点

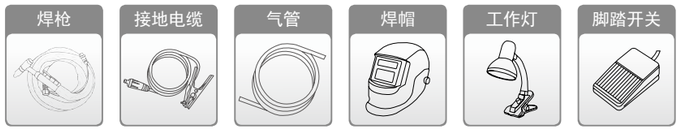
- 32位数字化控制，输出更精确
- 采用IGBT逆变技术，可靠性高、效率高、重量轻
- 精确控制焊接电流、热输入时间，保证焊缝成形美观
- 修补精度高、速度快、基材损伤小
- 熔接强度高，修补处可方便进行铣、挫、磨等后期加工
- 全触摸式调节，高清晰数显，调节方便快捷
- 一体式钣金成形，经久耐用

功能

- 冷焊
- 氩弧焊
- 手工电弧焊

标准配置

- TIGP氩弧焊枪 1 把
- 3米地线钳及线 1 套
- 3米气管 1 根
- 焊帽 1 顶
- 工作灯 1 个
- 脚踏开关 1 个



技术参数

型号	WL-2000
工作电压(V)/频率(Hz)	1~AC220V±10% / 50/60
额定输入电流(A)	31.5
空载电压(V)	77
输出电流调节(A)	10~200
40℃时负载持续率(%)	35
效率(%)	≥81
焊接时间(ms)	20~999
间隔时间(ms)	10~999
前气时间(ms)	0~10.0
延气时间(ms)	0~10.0
绝缘等级	H
外壳防护等级	IP21S
外形尺寸(mm)	420×204×343
主机重量(kg)	7.2

焊接效果

材料	板厚(mm)	焊缝位置	电流(A)	电压(V)
不锈钢	2	角焊	160	—

WSM-400T

特点

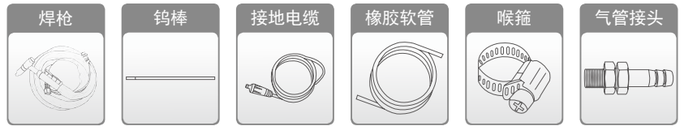
- 数字化控制，更精确，更迅捷
- 采用大功率IGBT模块，可靠性高，效率高，重量轻
- 超高2KHZ脉冲频率，实现良好焊接
- 手工/氩弧/脉冲氩弧焊，一机三用
- 数字化信号输出，引弧成功率高，焊接电流稳定，电弧挺度好
- 独特风道循环系统，冷却效率大幅提高

功能

- 氩弧焊
- 手工电弧焊
- 脉冲氩弧焊

标准配置

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



技术参数

型号	WSM-400T			
	氩弧焊		手工焊	
工作电压(V)/频率(Hz)	3~AC380V±15% / 50/60			
额定输入容量(KVA)	14			
空载电压(V)	72			
额定输出电流(A)	400			
额定输出电压(V)	26		36	
40°C时负载持续率(%)	60	100	60	100
	400A	310A	400A	310A
适用钨针/焊条直径(mm)	1.6~4.0		2.5~6.0	
效率(%)	86			
功率因数(cosφ)	0.85			
绝缘等级	H			
外壳防护等级	IP21S			
外形尺寸(mm)	547×262×501			
主机重量(kg)	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	—

WSME-350T

特点

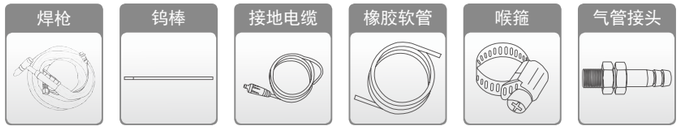
- 采用IGBT逆变技术，可靠性高、效率高、重量轻
- 引弧成功率高，焊接电流稳定
- 一机多用，兼具直流氩弧焊、交流氩弧焊、手工焊、脉冲氩弧焊功能，提高整机利用率
- 具有存储调用功能，简化了复杂的焊接工艺参数重复操作独特风道循环系统，冷却效率大幅提高
- 独特冷却风道设计，输出更稳定、强劲

功能

- 直流氩弧焊
- 交流氩弧焊
- 脉冲氩弧焊
- 手工电弧焊

标准配置

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

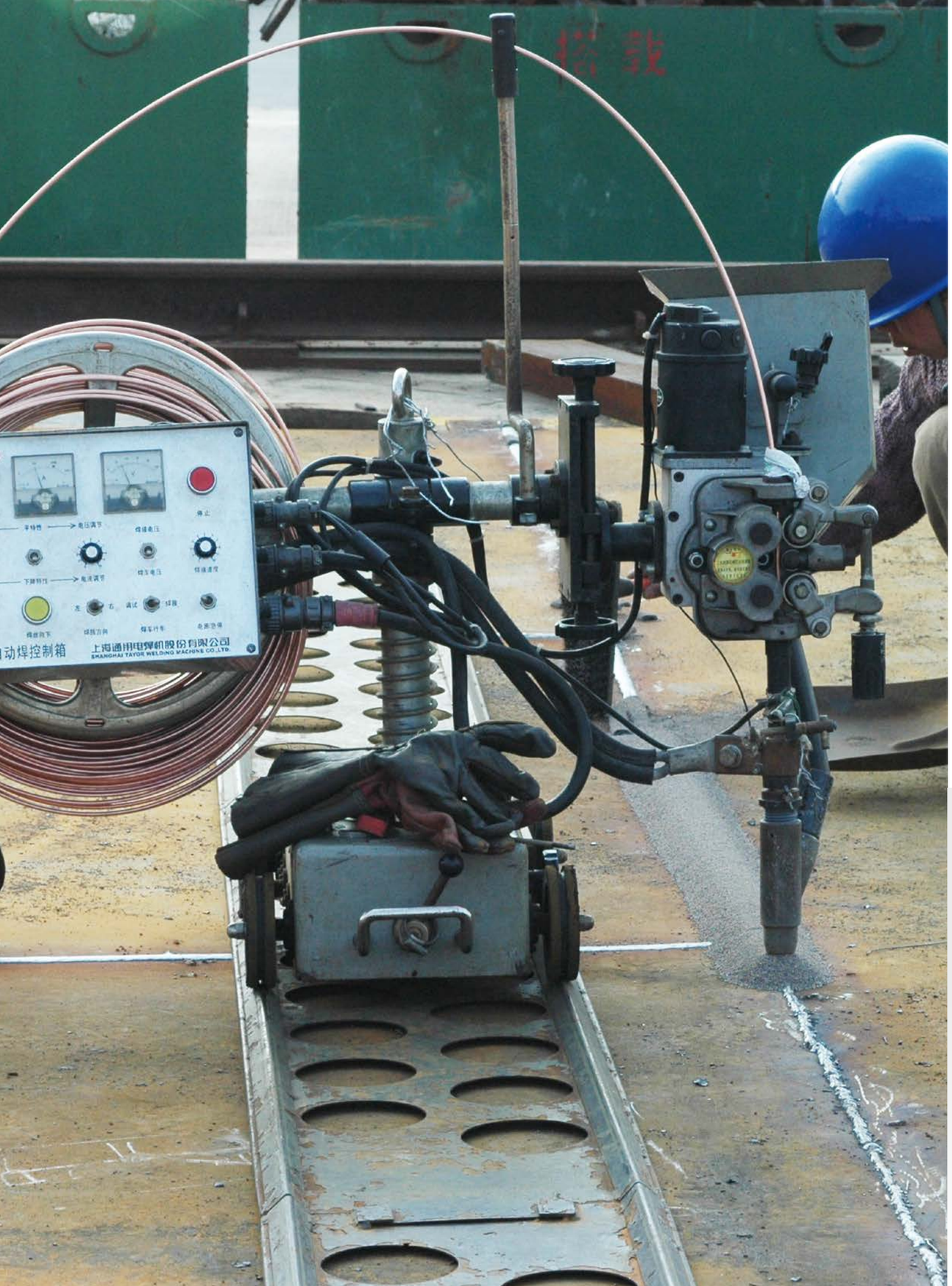


技术参数

型号	WSME-350T	
	氩弧焊	手工焊
工作电压(V)/频率(Hz)	3~AC380V±10% / 50	
空载电压(V)	88	
额定输入电流(A)	21	
额定输出电流(A)	15~350	
额定输出电压(V)	24	
40°C时负载持续率(%)	60	
脉冲频率(Hz)	0.2~2000	
功率因数(cosφ)	0.85	
绝缘等级	H	
外壳防护等级	IP21S	
外形尺寸(mm)	605×295×625	
主机重量(kg)	50	

焊接效果

材料	板厚(mm)	焊缝位置	电流(A)	电压(V)
不锈钢	2	平板角焊	100	—



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）

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
- 整机设有多项参数的反馈电路，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~AC380V±10% / 50	3~AC380V±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(cosφ)	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)	110	110

焊接效果

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

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~AC380V±10% / 50	3~AC380V±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	—

等离子切割机

LGK-I数字化逆变式等离子切割机
LGK-T逆变式空气等离子切割机
LGK-8空气等离子切割机

LGK-40I

特点

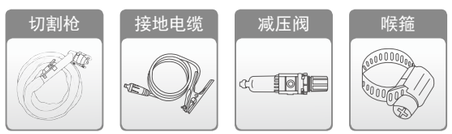
- 采用IGBT逆变技术，可靠性高，效率高，重量轻
- 精确预制切割电流，无极调节
- 引弧成功率高，切割电流稳定，电弧挺度好，切口光洁、平滑
- 抗网压波动能力强，电网正常波动对切割电流没有影响
- 数字显示切割电流更直观
- 全新气路设计，时刻保障设备稳定运行

功能

- 空气等离子切割

标准配置

- PT31切割枪 1 把
- 3米接地电缆 1 根
- 减压阀 1 只
- 喉箍 4 个



技术参数

型号	LGK-40I
工作电压(V)/频率(Hz)	1~AC220V±10% / 50/60
额定输入电流(A)	32
空载电压(V)	275
输出电流调节(A)	20~40
40℃时负载持续率(%)	35
效率(%)	86
绝缘等级	H
外壳防护等级	IP21S
外形尺寸(mm)	420×204×343
主机重量(kg)	7.8

焊接效果

材料	板厚(mm)	焊缝位置	电流(A)	电压(V)
碳钢	8	—	40	—

LGK-60T

特点

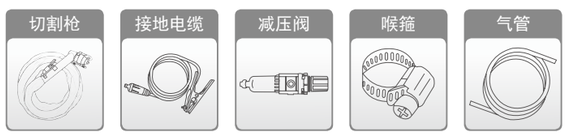
- 设备主要元器件采用IGBT逆变技术，可靠性高，效率高，重量轻
- 精确预置切割电流无极调节
- 引弧成功率较高，切割输出电流稳定，电弧挺度好，切口光洁
- 可与数控自动切割设备配合使用
- 抗网压波动能力强，电网正常波动对切割电流没有影响

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
- 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)	11.5
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(%)	≥85
功率因数(cos φ)	0.85
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

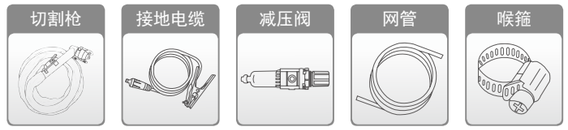
- 设备主要元器件采用IGBT逆变技术，可靠性高，效率高，重量轻
- 精确预置切割电流无极调节
- 引弧成功率较高，切割输出电流稳定，电弧挺度好，切口光洁，切割又快又平整
- 可与数控切割设备配合使用
- 抗网压波动能力强，电网正常波动对切割电流没有影响

功能

- 空气等离子切割

标准配置

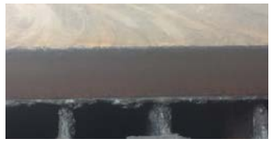
- 5米等离子切割枪 1 把
- 3米接地电缆 1 根
- 减压阀 1 只
- 橡胶软管 1 根
- 喉箍 3 个



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)	16.5	26	30
空载电压(V)	270	324	324
输出电流调节(A)	30~80	30~100	30~120
40˚C时负载持续率(%)	60	100	60
效率(%)	≥85	≥88.5	≥88.5
功率因数(cosφ)	0.85	0.88	0.88
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	—

交流弧焊机

BX1-2动铁芯式交流弧焊机

BX1-400/500-2

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

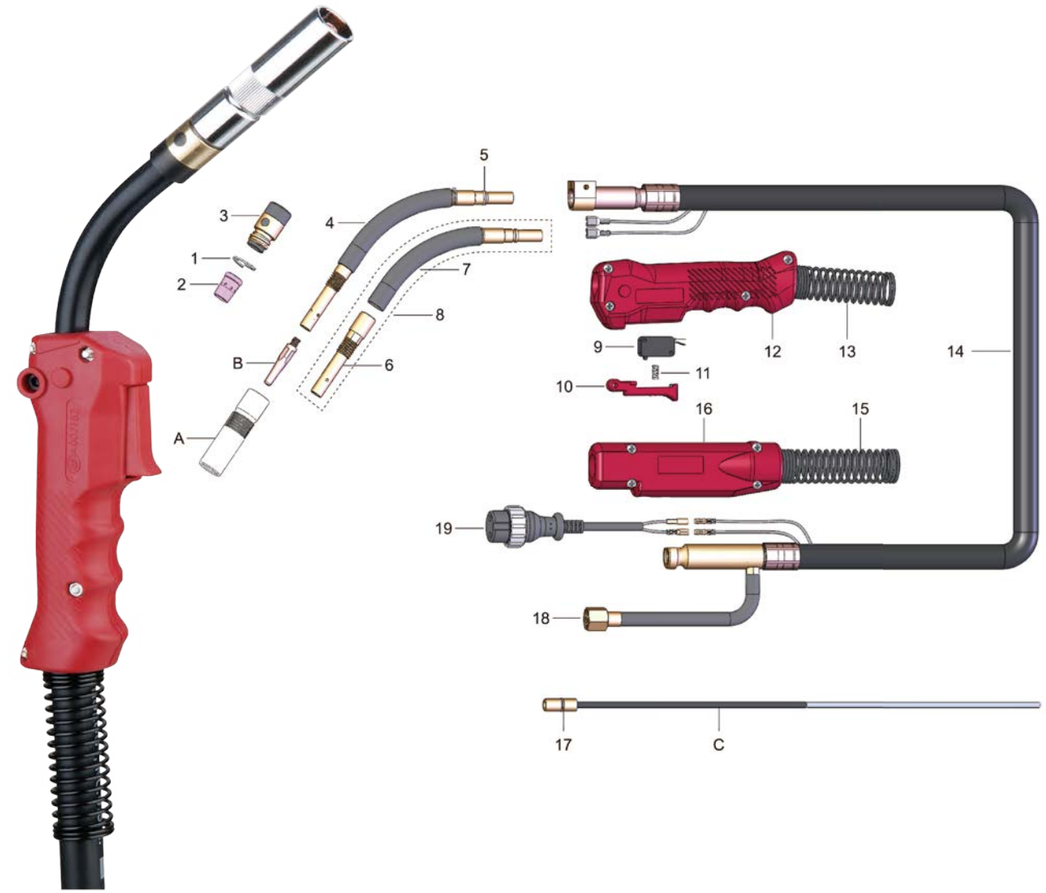
技术参数

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

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-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

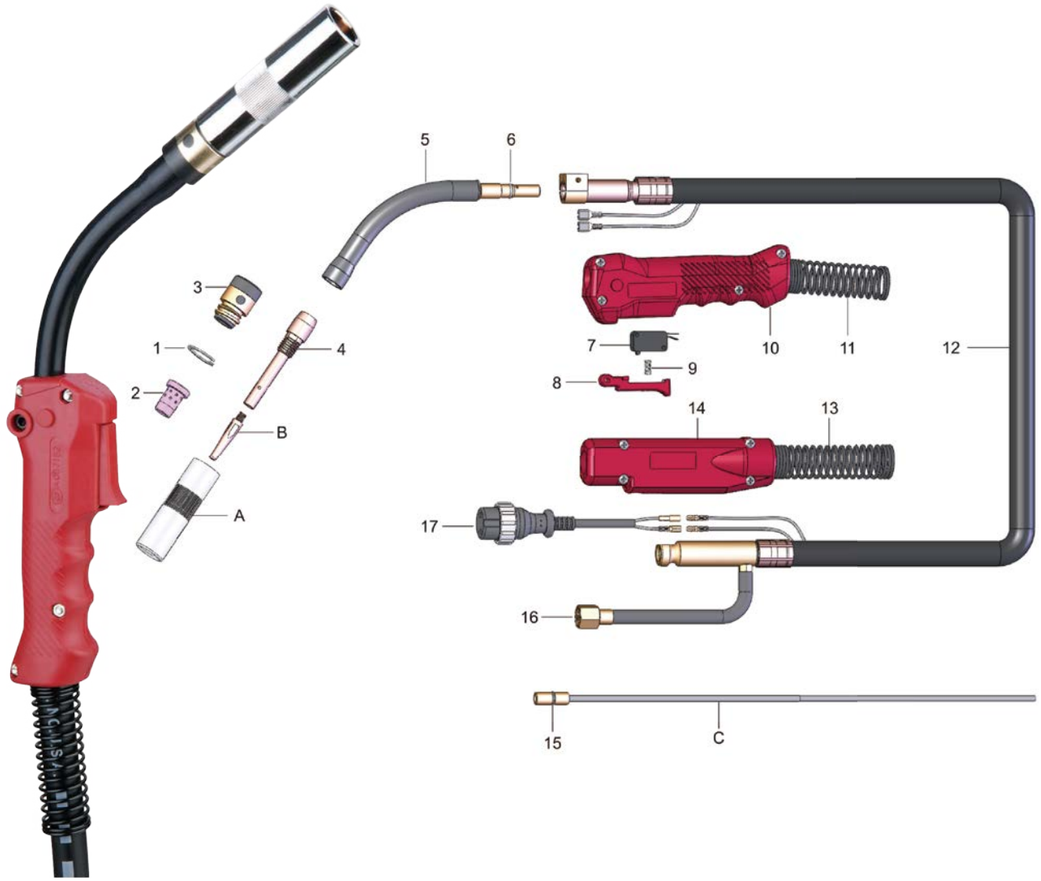
喷嘴		
序号	编号	名称
A	16090005005401	喷嘴管紫铜350A Φ20x2.5
	16090005005402	喷嘴管紫铜350A Φ20*2.0

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_2，350A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 ∅13内孔6.5
	16090026005402	弯管350A（分体）208长 ∅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		导电管
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



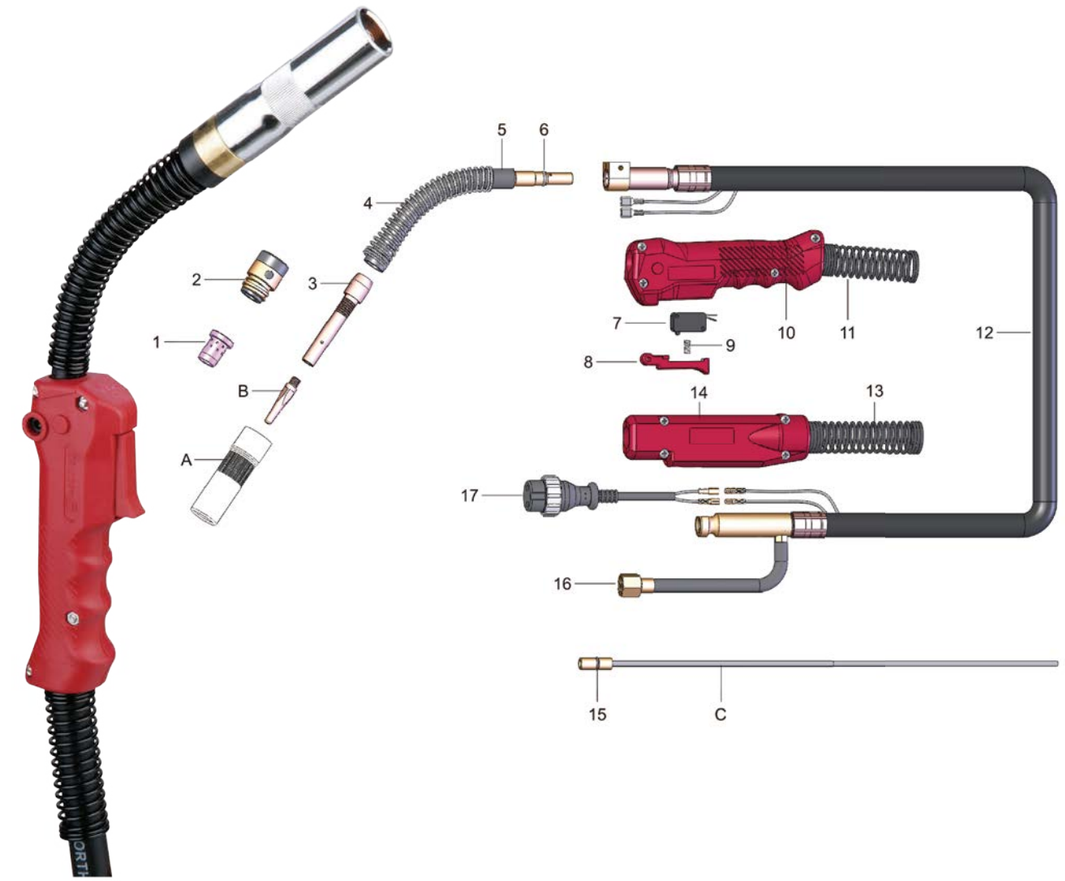
技术参数

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



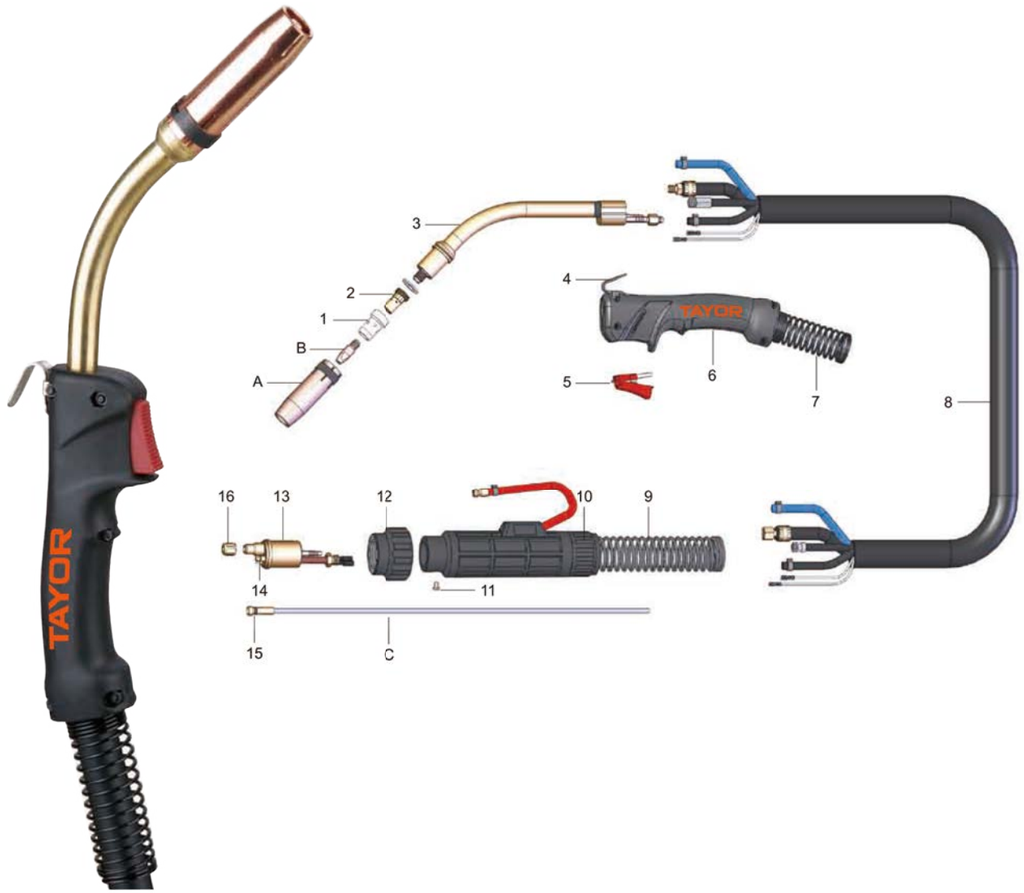
技术参数

型号			
名称	编号		
QTB-600A焊枪	3m	4m	5m
	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		
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
导电嘴		
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



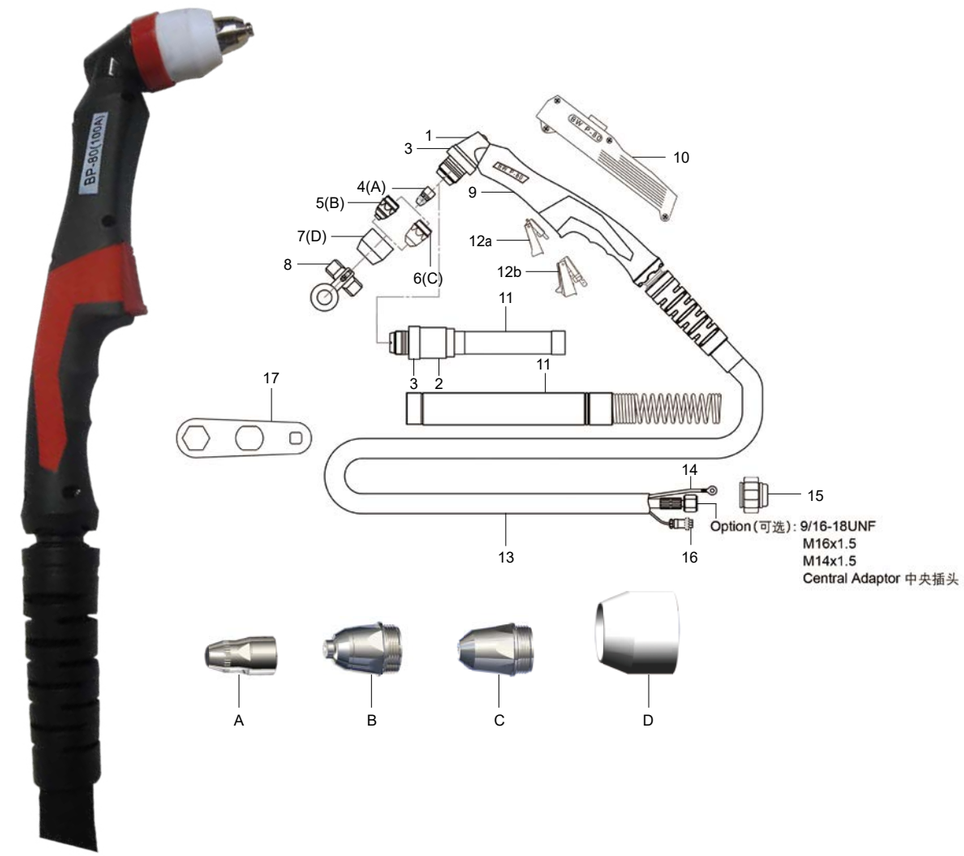
技术参数

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

喷嘴		
序号	编号	名称
	—	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		
	—	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		
	—	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



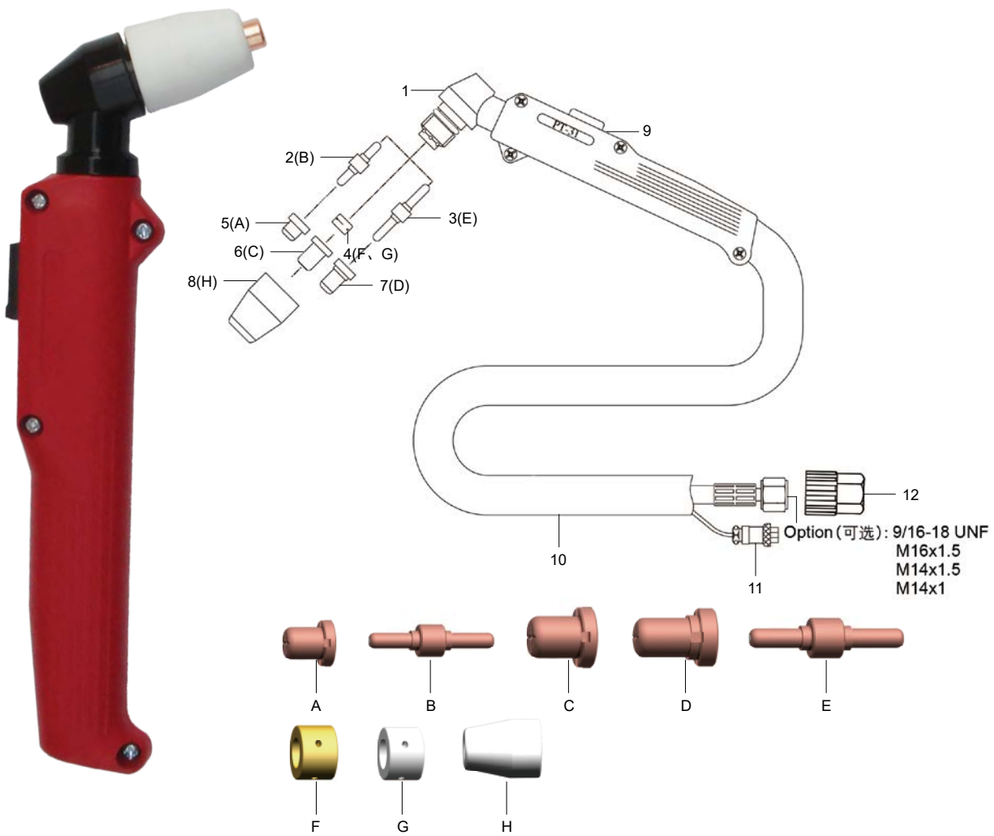
技术参数

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

电极		
序号	编号	名称
A	16090003000601	P80电极2.0美国铪丝
喷嘴		
B	—	喷嘴 1.1mm 40A
	—	喷嘴 1.3mm 60A
	—	喷嘴 1.5mm 80A
B	—	喷嘴 1.7mm 100A
C	—	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	—	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 8^2
	—	电缆组 80A 12^2
	—	电缆组 100A 14^2
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			
名称	编号		
PT-31焊枪	3m	4m	5m
	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）锆丝
	16090003000802	PT31电极（短）美国铪丝
C	16090005000802	PT31喷嘴（长）
D	—	带台阶长喷嘴
E	16090003000803	PT31电极（长）锆丝
	3303002	PT31电极（长）美国铪丝
分配器		
F	16090004000801	PT31分配器
G	16090004000801	PT31分配器
保护罩		
H	16090001000801	PT31保护罩

部件		
序号	编号	名称
1	—	手动枪头
2	—	电极（铪）
	—	电极（锆）
3	—	长电极（铪）
	—	长电极（锆）
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 6^2
11	—	松下2芯小插头
12	—	螺母套

焊接机器人
Welding Robot

RB-350/500 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；
- 换用数字化机器人接口，可与多个厂家的机器人连接。

技术参数

型号	RB-350	RB-500
电源电压(V)	3~AC380V±10%	3~AC380V±10%
频率(Hz)	50/60	50/60
额定输入电流(A)	21	36
空载电压(V)	79	79
输出电压调节(V)	12~40	12~50
输出电流调节(A)	40~350	40~500
负载持续率(%)	60	60
效率(%)	≥76	≥76
外壳防护等级	IP21S	IP21S
主机重量(kg)	29	31
外形尺寸(mm)(长x宽x高)	534x252x500	534x252x500
绝缘等级	H	H

RB-350/500C 数字化气体保护焊机

性能与特点

- 采用独创的数学控制模型，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，根据不同焊接规范自动匹配最佳数据，可以轻松实现快速稳定焊接；
- 内置大容量数据存储器，可以存储50组用户自己的工艺规范、以及用户的功能设置等；
- 该系列焊机具有手工焊、气保焊、单脉冲、双脉冲等功能；
- 抗电网电压波动能力强，可用于发电机供电；
- 电源采用原边峰值电流反馈控制，有效解决IGBT过流问题，提高可靠性；
- 独立水箱设计，可以选择配备或不配备水箱。

技术参数

型号	RB-350C	RB-500C
电源电压(V)	3~380V±10%	3~380V±10%
频率(Hz)	50/60	50/60
额定输入电流(A)	21	38
输出电流调节(A)	40~350	40~500
输出电压调节(V)	12~40	12~50
功率因数(cos φ)	0.73	0.73
效率(%)	85	85
负载持续率(%)	60	50
空载电压(V)	88	88
外壳防护等级	IP21S	IP21S
主机重量(kg)	37	37
外形尺寸(mm)(长X宽X高)	615×216×387	615×216×387
绝缘等级	H	H

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)	38
额定电流调节(A)	10~500
输出电压调节(V)	12~50
功率因数(cos φ)	≥0.85
效率(%)	≥85%
负载持续率(%)	50
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)	1250×528×1335
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~AC380V±10%	3~AC380V±10%
频率(HZ)	50/60	50/60
额定输入电流(A)	22	38
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-0*i*B

工业机器人

3公斤最大负载

性能与特点

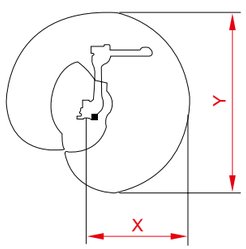
- 采用新型的伺服技术，具有较佳的高速性和重复性；
- 配置功能强大的焊接软件包，示教更加容易；
- J3轴通过反向安装可颠倒运动范围，确保广阔的后部动作空间，也能对应吊装；
- 采用标准手臂安装，轻松实现壁装或倾斜安装；
- 通过伺服变位机的高精度协同运动可实现高质量、高效的弧焊。

技术参数

规格	
型号	**R-0*i*B**
机构	多关节型机器人
控制轴数	6轴（J1、J2、J3、J4、J5、J6）
可达半径	1437mm
性能	
手腕部最高运动速度	2000mm/s
手腕部最大负载	3kg
J3手臂部最大负载	7kg
手腕部允许负载转矩	
J4	8.9Nm
J5	8.9Nm
J6	3.0Nm
手腕部允许负载惯量	
J4	0.28kgm^2
J5	0.28kgm^2
J6	0.035kgm^2

重复定位精度	±0.08mm
物理特性	
安装方式	地面安装、倒吊安装、倾斜安装
驱动方式	交流伺服电机驱动
机器人质量	99[145kg]（注释2）
输入电源功率（平均功耗）	2KVA（1KW）
环境	
环境温度	0~45℃
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）
振动加速度	4.9m/s^2（0.5G）以下
动作范围（注释1）（最高速度）	
J1	240°[360°](225°/s)（注释2）
J2	250°(215°/s)
J3	455°(255°/s)
J4	380°(425°/s)

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-10*i*D

工业机器人

12公斤最大负载

性能与特点

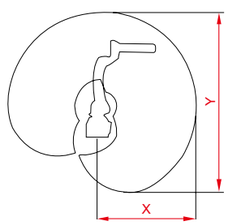
- 采用新型的伺服技术，具有较佳的高速性和重复性；
- 配置功能强大的焊接软件包，示教更加容易；
- J3轴通过反向安装可颠倒运动范围，确保广阔的后部动作空间，也能对应吊装；
- 采用标准手臂安装，轻松实现壁装或倾斜安装；
- 通过伺服变位机的高精度协同运动可实现高质量、高效的弧焊。

技术参数

规格	
型号	**M-10*i*D**
机构	多关节型机器人
控制轴数	6轴（J1、J2、J3、J4、J5、J6）
可达半径	1441mm
性能	
手腕部最高运动速度	2000mm/s
手腕部最大负载	12kg
J3手臂部最大负载（注释3）	12kg
手腕部允许负载转矩	
J4	22Nm
J5	22Nm
J6	9.8Nm
手腕部允许负载惯量	
J4	0.65kgm^2
J5	0.65kgm^2
J6	0.17kgm^2

重复定位精度	±0.02mm
物理特性	
安装方式（注释1）	地面、顶吊、倾斜角
驱动方式	交流伺服电机驱动
机器人质量（注释4）	145kg
输入电源功率（平均功耗）	2KVA（1KW）
环境	
环境温度	0~45℃
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）
振动加速度	4.9m/s^2（0.5G）以下
动作范围（注释2）（最高速度）	
J1	340°/360°(230°/s)
J2	250°(225°/s)
J3	445°(230°/s)
J4	380°(430°/s)

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JI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）	1441mm，2616mm



M-10*i*A

工业机器人

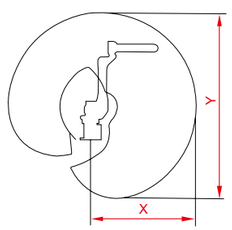
12公斤最大负载

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	
型号	**M-10*i*A**
机构	多关节型机器人
控制轴数	6轴(J1、J2、J3、J4、J5、J6)
可达半径	1420mm
性能	
手腕部最高运动速度	2000mm/s
手腕部最大负载	12kg
J3手臂部最大负载(注释3)	12kg
手腕部允许负载转矩	
J4	22Nm
J5	22Nm
J6	9.8Nm
手腕部允许负载惯量	
J4	0.65kgm^2
J5	0.65kgm^2
J6	0.17kgm^2
重复定位精度	±0.03mm
物理特性	
安装方式(注释1)	地面安装、倒吊安装、倾斜安装
驱动方式	交流伺服电机驱动
机器人质量(注释4)	130kg
输入电源功率(平均功耗)	2KVA(1KW)
环境	
环境温度	0~45℃
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)
振动加速度	4.9m/s^2(0.5G)以下
动作范围(注释2)(最高速度)	
J1	340°/360°(230°/s)
J2	250°(225°/s)
J3	445°(230°/s)
J4	380°(430°/s)
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JI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



TR-1400

焊接机器人

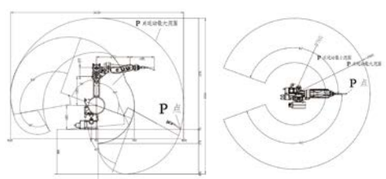
6公斤最大负载

性能与特点

- 专业6轴焊接机器人
- 定位精度高；
- 操控系统易上手；
- 系统兼容性优良，通讯方便；
- 性价比一流。

技术参数

规格	
型号	**TR-1400**
机构	多关节型机器人
本体总重	185kg
性能	
各关节最大运动范围	
J1	±160°
J2	±110°，-70°
J3	±65°，-120°
J4	±150°
J5	±105°，-110°
J6	±320°
各关节运动最大速度	
J1	201.9°/S
J2	198.3°/S
J3	198.3°/S
J4	296.2°/S
J5	197.5°/S
J6	247.2°/S
容许弯矩	
J4	9.8N.m
J5	9.8N.m
J6	4N.m
容许惯量	
J4	0.3Kg.m^2
J5	0.3Kg.m^2
J6	0.05Kg.m^2
物理特性	
应用范围	弧焊
安装方式	垂直地面安装
运动自由度	6
最大负载	6kg
最大工作半径	1400mm
重复定位精准	±0.05mm
电源容量	6KVA(机器人)* 24KVA(焊接电源)
环境	
环境温度	0~45℃
环境湿度	20%-60%
其他	远离蚀性气体或液体或爆炸性气体 远离水源，油，粉尘 远离震源，磁场，高频信号源
工作范围	



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。

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。

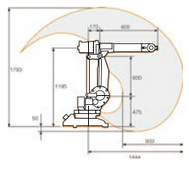
IRB 1410采用优化设计，设送丝机走线安装孔，为机械臂搭载工艺设备提供便利。标准IRC5机器人控制器内置各项人性化弧焊功能，可通过专利的编程操作手持终端FlexPendant(示教器)进行操控。

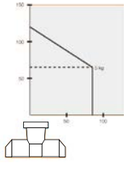
技术参数

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	

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	5-45ºC
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上臂和底座紧密集成。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

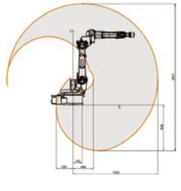
主要应用	
弧焊	
规格	
有效荷重	4 kg
手臂荷重	10 kg
到达距离	1.50 m
轴数	6
防护等级	IP40
安装	落地、倒置
IRC5控制器型号	传动模块、单柜
物理性质	
机器人底座尺寸	300×300 mm
机器人重量	170 kg
性能(根据ISO 9283标准测定)	
重复循环精度(RT)	0.35 mm

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

IRB 1520ID-4/1.5



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装，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。

· 实时监控系统，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。

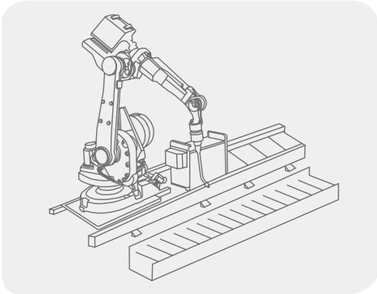
移动式机器人焊接工作站：

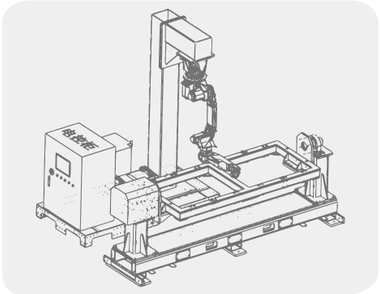
机器人工作站由7轴ABB IRB 1410机器人系统，集成激光扫描路径规划，三维切割、焊接、搬运等多功能一体，实现波纹板H型钢的全自动焊接（可以增配多种辅助机器人，配合先进的电气控制系统，实行多位置自动同步焊接），单面焊双面成型，无需二次装夹。

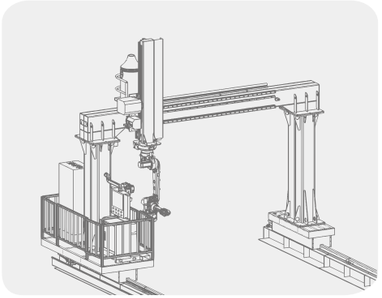
双工位焊接机器人工作站（液压车）：

工作站有6系统控制系统和专用机器人焊接电源RB-500集成控制，采用双工位工作台（可扩展至三工位），该工作站在大大提高了生产效率（可24小时不间断焊接）的同时也缩小了生产占地面积，以及人性化的一键启动、安全报警等功能设置，操作简单，培训轻松快捷。

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。

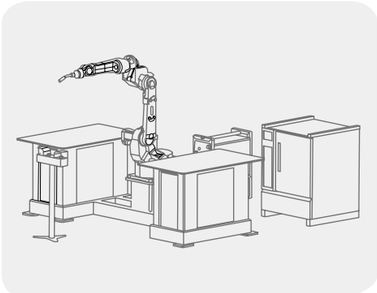
L 系列列机器人焊接工作站（倒挂）

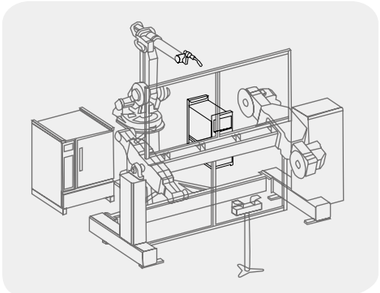
· 适用于1到2个工位并沿一轴旋转的应用
· 变位机有五个不同版本，可承载重达5000kg工件(包括夹具)
· 配备四个主要部件——旋转机构、旋转机构支架、尾架、支撑架
· 定制方案时可单独使用旋转机构进行集成

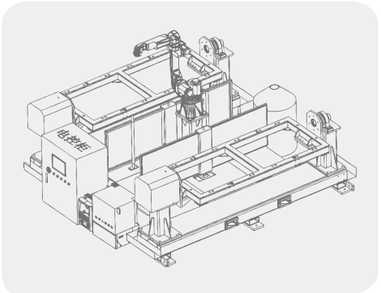
型号	荷重(kg)	最大范围(mm)	工件长度(mm)
RHBI-300	300	ϕ1500	4000
RHBI-600	600	ϕ1500	4000
RHBI-1000	1000	ϕ1500	4000
RHBI-2000	2000	ϕ1500	4000
RHBI-5000	5000	ϕ2200	500

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	ϕ1500	4000
RHBI-600	600	ϕ1500	4000
RHBI-1000	1000	ϕ1500	4000
RHBI-2000	2000	ϕ1500	4000
RHBI-5000	5000	ϕ2200	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	ϕ1200	4000
RHBK-600	600	ϕ1400	4000
RHBK-1000	1000	ϕ1400	4000

焊接材料
Welding Consumables

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（U0≥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	≤0.20	≤1.20	≤1.0	≤0.035	≤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℃
标准值	≥430	≥330	≥20	≥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

YSH·A102A

不锈钢焊条

东风牌焊材®

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

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能。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_m/MPa	屈服强度 R_{eH}/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_2 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_m/MPa	屈服强度 R_{eH}/MPa	延伸率 A/%	冲击功 KV_2/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_2 气体保护，CO_2 气体纯度 99.98% 以上。
2. 焊接时 CO_2 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

东风牌焊材®

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_2 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_m/MPa	屈服强度 R_{eH}/MPa	延伸率 A/%	冲击功 KV_2/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_2 气体保护，CO_2 气体纯度 99.98% 以上。
2. 焊接时 CO_2 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_m/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_2 气体保护，CO_2 气体纯度 99.98% 以上。
2. 焊接时 CO_2 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

东风牌焊材®

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

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_m/MPa	屈服强度 R_{eH}/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_2。
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_m/MPa	屈服强度 R_{eH}/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

东风牌焊材®

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

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_m/MPa	屈服强度 R_{eH}/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：

1. 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。
2. 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。
3. 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

备忘录 / Notes

焊接电源事业部

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：weld@tayor.cn
网址：www.sh-tayor.com

微信 | 扫一扫

切割自动化装备事业部

上海莱克切割机股份有限公司
SHANGHAI LIKE CUTTING MACHINE SHARE CO.,LTD.

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
E-mail：sales@tayor.com.cn
网址：www.tayor.com.cn

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.
(FORMER:SHANGHAI WELDING ELECTRODES GENERAL PLANT)

地址：上海市浦东新区申江南路3896号
电话：(021) 6957 4643
传真：(021) 6957 4861
E-mail：swec@tayor.cn
网址：www.chinaswec.com

微信 | 扫一

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 7087
客服电话：400 820 1830
E-mail：tayor@tayor.cn
官方网站：www.tayor.cn

TAYOR 系上海通用重工集团有限公司注册商标

© 通用重工版权所有　纸张采用可回收　防伪标识　TY-D9102A