



北京时代科技股份有限公司
BEIJING TIME TECHNOLOGIES CO.,LTD.



时代焊机微信二维码

TIME

WELDING MACHINE

时代焊机 中国品牌



本企业通过ISO9001质量体系认证
ISO14001环境管理体系认证
ISO45001职业健康安全管理体系认证
中国节能产品认证

企业简介

Company Profile

BEIJING TIME TECHNOLOGIES CO., LTD.

北京时代科技股份有限公司成立于 2001 年初。它是由时代集团公司发起并联合清华紫光、联想集团、大恒集团、四通集团等公司共同创建的一个全新的股份公司，主要从事逆变焊机、大型焊接成套设备、专用焊机、数控切割机及弧焊机机器人系统的开发、生产与销售。2006 年 3 月 31 日北京时代科技股份有限公司在深交所代办股份转让系统挂牌上市，成为中国焊机制造业的第一家上市公司。2006 年 10 月 26 日“北京时代”开“三板市场”融资先河，定向募集成功，为公司的迅速发展提供了更好的机会和条件。

时代公司坚持“科技立司、产业立司、出口立司”的立司原则。经过多年的发展公司已经形成了一套严密的技术开发、产品制造、质量控制、资金运作、市场策划、客户服务的管理体系。目前，时代公司生产的电焊机均通过国家“3C”认证并连续四年被评为“北京名牌产品”。1995 年时代公司通过了 ISO9001 质量体系认证。2008 年公司获得环境管理体系（ISO14001：2004）和职业健康安全管理体系（OHSMS18001：2001）的认证。由此时代公司成为中国焊机制造业首家通过上述管理体系认证的企业。在中国的焊机企业当中，时代公司是建有博士后流动站的企业。时代公司在中国建有 40 余家销售服务型子公司，销售及售后服务网络遍及全国。

时代公司从 1993 年开始从事 IGBT 逆变焊机的开发、生产、销售。公司现在生产的全部是 IGBT 逆变焊机。本着“国内一流、世界先进、不求唯一、但要第一”的产品开发目标，沿着数字化、绿色化、自动化并不断创新的开发路线，时代公司为社会提供优质服务、完美的焊机产品。公司的焊机产品现已形成十余个系列 70 多种产品型号，2003 年时代公司在国内焊机领域率先采用了数字化 DSP 技术，占据了国内焊机技术的制高点。2007 年 10 月公司组建济南时代新纪元科技有限公司。该公司目前是时代公司的全资子公司，主要从事大型焊接成套设备、专用焊机、数控切割机的开发、生产与销售。时代的各类大型成套焊接设备在风电、锅炉、压力容器等众多行业得到了广泛应用。2013 年，时代第三代 TD 系列数字化焊机批量推向市场，抢占了国内数字化焊机的技术制高点。

2009 年公司斥资数亿元在济南市经济开发区征地数百亩，建设全世界最先进的年产 30 万台焊机的制造基地。该基地已于 2013 年正式投入生产。经过不断探索和研究，时代焊接机器人产品在 2010 年的埃森焊接展上正式亮相，产品一经推出即得到了市场和用户的关注。凭借多年的焊机制造经验和辅助机械制造水平，时代机器人的可靠性、集成化能力、配套供应能力都能得到有效地保证。时代焊接机器人是精良的焊接技艺和高效的自动化技巧的完美组合。公司大力推动民用焊机市场的开发，推出了全系列轻便、耐用的小型焊机，这巩固了时代品牌在民用焊机领域的地位，拓宽了时代产品的应用领域。

在“杰出的高技术产品、令人放心的质量、让您满意的服务”的质量方针的指引下，时代焊机为电力、水利、造船、冶金、化工、桥梁、石油天然气、安装及其他众多行业提供了优质的施工保障，并在“三峡工程”、“南水北调”、“奥运场馆建设”等重点工程中得到了广泛应用。由于产品技术水平高，与国外同类产品具有较强的竞争力，从 2003 年开始，时代焊机批量出口至俄罗斯、荷兰、澳大利亚、泰国、马来西亚、巴西、南非、以色列、印度等 40 多个国家。



Overview 企业掠影

科技立司 / 产业立司 / 出口立司



自我设计 协同工作 创造卓越

TIME course

焊接产业发展历程 of development



- 2019 ● 全数字DSP逆变焊机系列得到行业认可，在智能机器人应用和物联网应用领域开辟新局面
- 2017 ● 双脉冲气保焊机批量进入关键行业应用
- 2015 ● 初步完成数字化工厂建设
- 2013 ● 新一代TD系列全数字焊机批量投向市场
年产30万台焊机的时代焊接工业园建成并投入使用
- 2010 ● 时代焊接机器人产品在2010年的埃森焊接展上正式亮相，产品一经推出即得到了市场和用户的关注
- 2008 ● 获得环境管理体系（ISO14001：2004）和职业健康安全管理体系（OHSMS18001：2001）的认证
- 2007 ● 时代公司焊接工艺实验室正式建立，具备为用户提供全面焊接技术方案的能力。公司组建济南时代新纪元科技有限公司
- 2006 ● 北京时代科技股份有限公司在深交所上市，并成功实现定向募集
- 2002 ● 时代公司将大型数控切割机和自动焊接中心设备投放市场。时代DSP全数字控制技术的焊机问世，时代焊机的技术含量得到了再次提升
- 2001 ● 时代集团公司联合几家股东（联想集团、清华紫光、大恒集团、四通集团等）共同发起成立了北京时代科技股份有限公司
- 1995 ● 时代公司在电焊机行业中首家通过ISO9001质量体系认证
- 1993 ● 时代公司开始从事IGBT逆变焊机的自主开发、生产和销售

Our client

产品应用领域

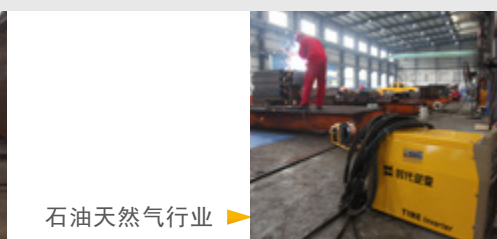
经过三十余年的发展，时代产品已广泛应用于电力、水利、造船、冶金、化工、桥梁、石油天然气、安装及其他众多行业。时代产品的用户遍及祖国大江南北及世界各地，在各项重点工程建设中处处都显现时代焊机的身影。



工程机械 ▲



钢结构行业 ▶



石油天然气行业 ▶



核电行业 ▼



水利水电行业 ▼



风电行业 ▶



石化行业 ▶



桥梁工程行业 ▼



冶金行业 ▼



船舶行业 ▼



汽车行业 ▼



锅炉制造行业 ▶



燃气行业 ▼



南水北调 ▼



机械制造业 ▼



企业资质 Qualification

1995 年时代公司通过了 ISO9001 质量体系认证，2008 年公司获得环境管理体系 ISO14001 和职业健康安全管理体系 OHSMS18001 的认证。成为中国焊机行业首家通过认证的企业。



中国电器工业协会证书



中国焊接协会常务理事单位



博士后工作站



企业信用评价 AAA 级信用企业



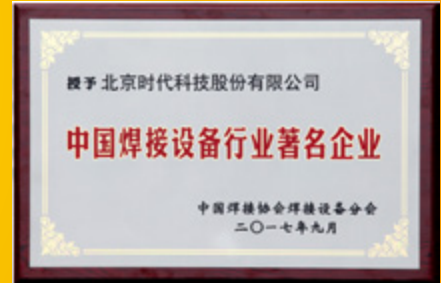
ISO9001 质量管理体系认证证书



ISO14001 环境管理体系认证证书



ISO45001 职业健康安全管理体系认证证书



中国焊接设备行业著名企业



企业技术中心



中国机械工业科学技术奖 时代智能化焊接系统



第 43 届世界焊接大赛 焊接项目集训用机



中国职业技术教育学会会员证书



中国石油工程建设协会
团体会员



中国化工集团公司
合格供应商证书



中国石油天然气集团公司物资供应商准入证



化建行业突出贡献单位



产品 3C 证书

Quality testing

产品品质测试

高温测试



电磁兼容性测试



淋雨测试



粉尘测试



拉力测试

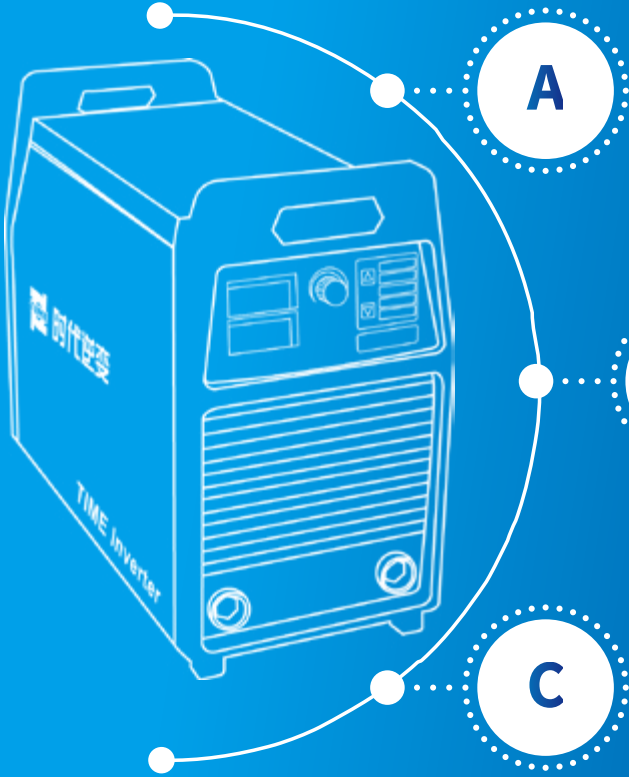


冲击测试



产品目录

PRODUCT CONTENTS



A

焊接电源

通用工业型焊机	01
数字智能型焊机	28

B

大型成套焊割产品系列	40
------------	----

C

时代弧焊机器人系统	48
-----------	----

可焊金属材料选择表

产品类型	碳钢	不锈钢	铝及合金	镁及合金	铜及合金	铸铁
手工直流弧焊机	●	●	●	●	●	●
直流氩弧焊机	●	●			●	●
交直流方波氩弧焊机	●	●	●	●	●	●
直流脉冲氩弧焊机	●	●			●	●
熔化极气体保护焊机	●	●	●	●	●	●
熔化极脉冲气体保护焊机	●	●	●	●	●	●
空气等离子切割机	●	●	●	●		
自动埋弧焊机	●	●	●		●	
焊接中心设备	●	●	●	●	●	●
纵缝自动焊机	●	●	●	●	●	●
数控切割机	●	●	●	●		

本样品产品图片仅供参考，订货时请以实物为准。产品规格及设计、配置如有更改恕不另行通知

TIME

WELDING MACHINE

通用工业型焊机

特点：

- 25年逆变焊机经验打造的中国最成熟的高性价比工业焊机
- 焊机性能得到各行业专家认可
- 软开关技术，国际级节能产品，获“能效之星”称号

应用：

- 钢构、煤机、造船、机械制造类重工业用户
- 石化、水电、火电等现场施工行业
- 职业技能院校的首选品牌

工业焊机 时代第一

TIME

WELDING MACHINE

手工直流弧焊机系列

可焊接：碳钢、不锈钢、铸铁、铜、钛等各种金属，
可进行碳弧气刨

主要特点

IGBT逆变技术
引弧成功率高
具有简易氩弧功能
电源电压适应范围宽
电弧稳定，熔池易于控制
具有飞溅小、不粘焊条等特点
可调节推力电流，保证最佳电弧性能
可调节引弧电流，保证最佳引弧性能
可使用酸性、碱性、耐热钢等多种焊条
数显电流表，焊接前可精确预置焊接电流

焊机型号与焊条直径对应表

焊机型号	推荐焊条直径
ZX7-400	$\phi 3.2 \sim \phi 5.0$
ZX7-500	$\phi 5.0 \sim \phi 6.0$
ZX7-630	$\phi 5.0 \sim \phi 6.0$

焊机配套遥控器

遥控器型号	适用焊机型号
H028	PE60-400
RC-6	PE61-400

选型提示

ZX7-400 (PE60-400)	可使用200m以上加长线缆	ZX7-630 (PE52-630)	碳弧气刨专用机
ZX7-400 (PE60-400E)	纤维素下向焊机	6/4×ZX7-400/500	便于现场管理，节省空间
ZX7-400 (PE60-400F)	可配发电机使用	ZX7-3×400/500	适于狭窄空间施工
ZX7-400 (PE61-400)	全数字焊机		
ZX7-500 (PE50-500)	碳弧气刨性能优良		

手工直流弧焊机系列



标准配置



PE60-400

配件名称	物料编码	PE60-400	PE60-400E	PE60-400F
电焊钳\300A	7857030000	●	●	●
地线夹\400A	7858040000	●	●	●
快速插头\DKJ70-1\红	7500070010	●	●	●
快速插头\DKJ70-1\黑	7500070011	●	●	●

●表示有该配置



碳钢材料横焊 手工焊 电流 105A



碳钢材料管板仰焊 手工焊 电流 115A



碳钢材料全位置焊 手工氩弧焊 电流 100A

技术参数

通用型号	ZX7-400		
公司型号	PE60-400	PE60-400E	PE60-400F
输入电压 (V)	3相 380V±15% 50~60Hz		
额定输入电流 (A)	26		
额定输入功率 (KW)	14.4		
额定空载电压 (V)	76±5%		
输出电流调节范围 (A)	20~400		
推力电流调节范围 (A)	0~200		
引弧电流调节范围	0~200		
适用碳棒规格 (mm)	Φ4.0-Φ8.0		
额定负载持续率 (40℃)	60%		
效 率	85%		
功率因数	0.93		
绝缘等级	F		
外壳防护等级	IP23S		
冷却方式	风冷		
外形尺寸 (mm)	560×300×530		
重 量 (Kg)	33	34	33
特 点	工程塑料外壳, 美观耐用; 可选配有线和无专线遥控器; 模块化设计, 通用性好; 输出电流稳定性高; 有手工/气刨转换开关, 可进行400A碳弧气刨	工程塑料外壳, 美观耐用; 可选配有线和无专线遥控器; 模块化设计, 通用性好; 输出电流稳定性高; 具备纤维素下向焊功能	工程塑料外壳, 美观耐用; 可选配有线和无专线遥控器; 模块化设计, 通用性好; 输出电流稳定性高; 耐电压波动大, 适合配发电机使用

● 手工直流弧焊机系列



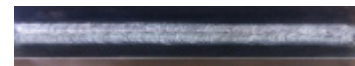
标准配置



PE50-500

配件名称	物料编码	PE61-400	PE50-500
电焊钳\300A	7857030000	●	
电焊钳\500A	7857050000		●
地线夹\400A	7858040000	●	
地线夹\500A	7858050000		●
快速插头\DKJ70-1\红	7500070010	●	
快速插头\DKJ70-1\黑	7500070011	●	
接线端子\KDZ95B弯(两只)	7532050000		●

●表示有该配置



碳钢材料横焊 手工焊 电流 135A



碳钢材料立焊 手工焊 电流 110A

技术参数

通用型号	ZX7-400	ZX7-500
公司型号	PE61-400	PE50-500
输入电压 (V)	3相 380V±15% 50~60Hz	
额定输入电流 (A)	28	41
额定输入功率 (KW)	17	23
额定空载电压 (V)	76±5%	68V±5%
输出电流调节范围 (A)	5~410	30~500
推力电流调节范围 (A)	0~150A/ms	0~400
引弧电流调节范围	15~400	0~200
适用碳棒规格 (mm)	-	Φ4.0-Φ8.0
额定负载持续率 (40℃)	60%	60%
效 率	85%	85%
功率因数	0.93	0.93
绝缘等级	F	F
外壳防护等级	IP23S	IP21S
冷却方式	风冷	风冷
外形尺寸 (mm)	560×300×530	700×360×700
重 量 (Kg)	34	53
特 点	注塑壳体, 美观大方; 具有RS-485通讯接口可与RC-6遥控器通讯; 可使用时代焊接管理系统与计算机通讯, 实现远程设定和监控	金属外壳; 可配有线遥控器; 可加长焊接线缆; 可切换电流/电压值显示

● 手工直流弧焊机系列

标准配置



PE52-630

配件名称	物料编码	PE52-630
电焊钳\500A	7857050000	●
地线夹\500A	7858050000	●
接线端子\KDZ120B\弯	7530120010	●

●表示有该配置





碳钢材料仰焊 手工焊 电流 120A ~ 130A



碳钢材料横焊 手工焊 电流 120A ~ 130A



碳钢材料 手工焊 电流 160A

技术参数

通用型号	ZX7-630
公司型号	PE52-630
输入电压 (V)	3相 380V±15% 50~60Hz
额定输入电流 (A)	50
额定输入功率 (KW)	33
额定空载电压 (V)	83±5%
输出电流调节范围 (A)	50~630
推力电流调节范围 (A)	-
引弧电流调节范围	-
引弧时间范围 (s)	-
引弧调节范围 (V)	-
适用碳棒规格 (mm)	Φ5-Φ16
额定负载持续率 (40℃)	100%
效 率	85%
功率因数	0.93
绝缘等级	F
外壳防护等级	IP23
冷却方式	风冷
外形尺寸 (mm)	700×360×783
重 量 (Kg)	75
特 点	碳弧气刨专用机，可使用Φ16mm碳棒； 负载持续率达100%； 面板配有手工/气刨转换开关

焊机集装箱



主要特点

- 集中安装6台或4台ZX7-400/500；焊机的全封闭箱体
- 造型美观大方，整机统一进线，集中出线
- 具有引弧好、电弧稳定、焊缝成型好的特点
- 集装箱门上带锁，便于管理
- 门内带支撑，用于固定打开的箱门，安全可靠
- 除箱门以外三面均为百叶窗结构，通风良好，并有效防雨
- 上、下左侧盖、后盖可以打开，打开角度可调
- 焊接电缆从电源底部引出，使电源结构简单、方便接线
- 遥控器插座集中放置在箱体边上，布局整齐
- 适合船厂等野外环境，方便吊装，便于管理



6/4 × ZX7-400

技术参数

1、配置400A焊机

类型	四头焊机集装箱	六头焊机集装箱
输入电压 (V)	3相 380V±15% 50~60Hz	3相 380V±15% 50~60Hz
额定输入功率 (kw)	56	87
外形尺寸 (长×宽×高) (mm)	1070×720×1640	1430×750×1640
集装箱体净重 (kg)	125	195
总重 (kg)	281	429

2、配置500A焊机

类型	四头焊机集装箱	六头焊机集装箱
输入电压 (V)	3相 380V±15% 50~60Hz	3相 380V±15% 50~60Hz
额定输入功率 (kw)	92	87
外形尺寸 (长×宽×高) (mm)	1070×750×1980	1430×750×1980
集装箱体净重 (kg)	150	220
总重 (kg)	360	530

多头组合式焊机



ZX7-3x400/500

通用型号	ZX7-3×400	ZX7-3×500
输入电压 (V)	3相 380V±15%	50~60Hz
额定输出功率 (kw)	3×14.4	3×20
额定空载电压 (V)	75±5%	75±5%
空载损耗 (W)	3×200	3×200
输出电流调节范围 (A)	26~410	20~500
额定负载持续率	60%	35%
工作周期 (min)	10	10
功率因数	0.8	0.8
效率	85%	85%
绝缘等级	F	F
外壳防护等级	IP21S	IP21S
外形尺寸 (mm)	796×327×1056	796×327×1056
重量 (Kg)	120	120
特点	可作为三个独立弧焊电源使用； 广泛应用于造船及港机行业	

TIME

WELDING MACHINE

直流氩弧焊机系列

可焊接除铝、镁及其合金以外的各种金属，
包括：碳钢、不锈钢、铸铁、铜、钛等金属

主要特点

IGBT逆变技术

工作电压范围宽

产品一致性好

具有多种氩弧操作方式

高频引弧，焊接渗透力强

性能稳定，抗干扰能力强

散热设计合理，保护功能完善

数显表显示并精确预设焊接电流

具备普通手工焊功能（200A以上型号）

允许焊机输出电缆长达50~100M/50mm²

焊机配套遥控器

遥控器型号	适用焊机型号
H028	PNE60-400
RC-6	PNE61-400、PNE61-500
RC-8A	PNE60-400

选型提示

WS-400 (PNE60-400)

WS-400 (PNE60-400E)

WS-400 (PNE60-400F)

WS-400 (PNE61-400)

WS-500 (PNE61-500)

手工焊时可使用200m以上加长线缆

纤维素下向焊机

可配发电机使用

全数字焊机

全数字焊机

直流氩弧焊机系列



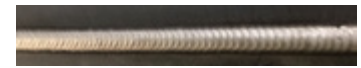
标准配置



PNE60-400

配件名称	物料编码	PNE60-400	PNE60-400E	PNE60-400F
氩弧焊枪WP-26	7852002600	●	●	●
电焊钳\300A	7857030000	●	●	●
地线夹\400A	7858040000	●	●	●
快速插头\DKJ70-1\红	7500070010	●	●	●
快速插头\DKJ70-1\黑	7500070011	●	●	●
电缆线\YH35mm ² (4米)	7710000350	●	●	●

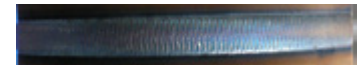
●表示有该配置



不锈钢材料 氩弧焊 电流 140A ~ 150A



不锈钢材料 氩弧焊 电流 190A ~ 210A



不锈钢材料 氩弧焊 电流 210A

技术参数

通用型号	WS-400		
公司型号	PNE60-400	PNE60-400E	PNE60-400F
输入电压 (V)	3相 380V±15%	50~60Hz	3相 380V±20% 50~60Hz
额定输入功率 (kw)	14.4		
额定空载电压 (V)	76±5%		
输出电流调节范围 (A)	15~400		
上坡时间 (s)	0~10		
下坡时间 (s)	0~10		
提前送气时间 (s)	0.5		
滞后停气时间 (s)	5、10、15、30可调		
引弧时间 (s)	0.05、0.1、0.2、0.5可调		
额定负载持续率 (40℃)	60%		
效率	85%		
功率因数	0.93		
绝缘等级	F		
外壳防护等级	IP21S		
冷却方式	风冷		
外形尺寸 (mm)	560×300×530		
重量 (Kg)	34	35	34
特点	工程塑料外壳, 美观耐用; 可选配有线和无专线遥控器; 模块化设计, 通用性好; 输出电流稳定性高; 100%引弧成功率, 适用于自动焊	工程塑料外壳, 美观耐用; 可选配有线和无专线遥控器; 模块化设计, 通用性好; 输出电流稳定性高; 具备纤维素下向焊功能	工程塑料外壳, 美观耐用; 可选配有线和无专线遥控器; 模块化设计, 通用性好; 输出电流稳定性高; 网压适应性强, 适用于发电机

● 直流氩弧焊机系列



标准配置



PNE61-400/500

配件名称	物料编码	PNE61-400	PNE61-500
氩弧焊枪WP-26	7852002600	●	●
电焊钳\300A	7857030000	●	
电焊钳\500A	7858050000		●
地线夹\400A	7858040000	●	
地线夹\500A	7858050000		●
快速插头\DKJ70-1\红	7500070010	●	●
快速插头\DKJ70-1\黑	7500070011	●	●
电缆线\YH35mm ² (4米)	7710000350	●	
电缆线\YH50mm ² (4米)	7710000500		●

●表示有该配置



不锈钢材料 氩弧焊 电流 75A



不锈钢材料 氩弧焊 电流 140A



不锈钢材料 氩弧焊 电流 160A

技术参数

通用型号	WS-400	WS-500
公司型号	PNE61-400	PNE61-500
输入电压 (V)	3相 380V±15% 50~60Hz	
额定输入功率 (kw)	17	23.5
额定空载电压 (V)	76±5%	78±5%
输出电流调节范围 (A)	5~410	5~510
上坡时间 (s)	0.1~99.9	
下坡时间 (s)	0.1~99.9	
提前送气时间 (s)	0~13	
滞后停气时间 (s)	0.1~50	
引弧时间 (s)	0.01~1s	
额定负载持续率 (40℃)	60%	
效 率	85%	
功率因数	0.93	
绝缘等级	F	
外壳防护等级	IP23S	
冷却方式	风冷	
外形尺寸 (mm)	560×300×530	660×300×530
重 量 (Kg)	34	41
特 点	DSP数字化焊机，可选配纤维素焊功能； 具有RS-485通讯接口可与RC-6遥控器通讯； 可使用时代焊接生产管理系统与计算机通讯； 实现远程设定和监控； 注塑壳体，美观大方	

TIME

WELDING MACHINE

直流脉冲氩弧焊机系列

焊接除铝、镁及其合金外的各类金属
特别适合焊接薄板或热敏感性强的金属，焊接质量优良

主要特点

IGBT逆变技术

工作电压范围宽

产品一致性好

脉冲频率可调

具有多种氩弧操作方式

高频引弧，焊接渗透力强

性能稳定，抗干扰能力强

散热设计合理，保护功能完善

数显表显示并精确预设焊接电流

具备普通手工焊功能（200A以上型号）

TIG焊时可采用直流或脉冲两种方式

允许焊机输出电缆长达50~100M/50mm²

焊机配套遥控器

遥控器型号	适用焊机型号
RC-6	PNE61-400P

选型提示

WSM-200 (PNE20-200P)

小巧、轻便

WSM-200 (PNE30-200P)

小巧、轻便

WSM-400 (PNE60-400P)

适于薄板焊接

WSM-400 (PNE61-400P)

全数字脉冲氩弧焊机

直流脉冲氩弧焊机系列



标准配置



PNE20-200P

配件名称	物料编码	PNE20-200P	PNE30-200P
氩弧焊枪WP-17	7852017035	●	●
电焊钳\300A	7857030000	●	●
地线夹\400A	7858040000	●	●
快速插头\K6B\黑	7500070010	●	●
快速插头\K6B\红	7500070011	●	●
电缆线\YH25mm ²	7710000250	●	●

●表示有该配置



不锈钢材料 脉冲氩弧焊接
基值电流 12A 峰值电流 25A

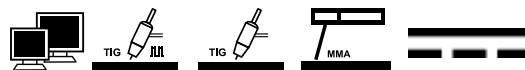


不锈钢材料 脉冲氩弧焊接
基值电流 50A 峰值电流 100A

技术参数

通用型号	WSM-200	WSM-200
公司型号	PNE20-200P	PNE30-200P
输入电压 (V)	单相 220V±15% 50~60Hz	3相 380V±15% 50~60Hz
额定输入功率 (kw)	6.6	3.6
额定空载电压 (V)	57±5%	54±5%
输出电流调节范围 (A)	5~200 (TIG)	5~200 (TIG)
脉冲频率 (Hz)	0.5~15	0.5~15
推力电流范围 (MMA)	0~120A/ms	0~120A/ms
上坡时间 (s)	2	2
下坡时间 (s)	0~10	0~10
提前送气时间 (s)	0.5	0.5
滞后停气时间 (s)	5	5
脉冲频率调节范围 (Hz)	0.5~15	0.5~15
额定负载持续率 (40℃)	35%	35%
功率因数	0.93	0.93
效 率	85%	85%
绝缘等级	F	F
外壳防护等级	IP21S	IP21S
冷却方式	风冷	风冷
外形尺寸 (mm)	455×214×340	455×214×340
重 量 (Kg)	11	11
特 点	广泛应用于电厂检修; 指针式电流表	

直流脉冲氩弧焊机系列



标准配置



PNE60/61-400P



配件名称	物料编码	PNE60-400P	PNE61-400P
氩弧焊枪WP-26	7852002600	●	●
电焊钳\300A	7857030000	●	●
地线夹\400A	7858040000	●	●
快速插头\DKJ70-1\红	7500070010	●	●
快速插头\DKJ70-1\黑	7500070011	●	●
电缆线\YH35mm ² (4米)	7710000350	●	●

●表示有该配置



不锈钢材料 脉冲氩弧焊
基值电流 50A 峰值电流 220A



不锈钢材料 脉冲氩弧焊
基值电流 15A 峰值电流 30A



不锈钢材料 脉冲氩弧焊
基值电流 200A 峰值电流 240A

技术参数

通用型号	WSM-400	WSM-400
公司型号	PNE60-400P	PNE61-400P
输入电压 (V)	3相 380V±20% 50~60Hz	3相 380V±20% 50~60Hz
额定输入功率 (kw)	17	17
额定空载电压 (V)	76±5%	76±5%
输出电流调节范围 (A)	5~410	5~410
脉冲频率 (Hz)	0.1~500	0.1~500
推力电流范围 (MMA)	0~150A/ms	0~150A/ms
上坡时间 (s)	0.1~99.9	0.1~99.9
下坡时间 (s)	0.1~99.9	0.1~99.9
点焊时间 (s)	0.01~9.99	0.01~9.99
提前送气时间 (s)	0~13	0~13
滞后停气时间 (s)	0.1~50	0.1~50
脉冲占空比范围	0.1%~99%	0.1%~99%
额定负载持续率 (40℃)	60%	60%
功率因数	0.93	0.93
效率	85%	85%
绝缘等级	F	F
外壳防护等级	IP21S	IP21S
冷却方式	风冷	风冷
外形尺寸 (mm)	560×300×530	560×300×530
重量 (Kg)	34	34
特点	DSP控制全数字焊机; 配置RS-485通讯接口, 可与RC-6遥控器通讯; 注塑壳体, 人性化设计	

TIME

WELDING MACHINE

交直流方波焊机系列

方波交流/脉冲氩弧/直流氩弧/手工焊；
可焊接铝、镁及其合金，碳钢、不锈钢、铸铁、铜、钛等金属

主要特点

IGBT逆变技术

微电脑控制技术

具有焊接参数自动存储功能

交流方波TIG焊接有五种操作方式可选择

面板参数采用坐标式触摸键选择，单旋钮调节

直流TIG、直流脉冲TIG焊接分别有八种操作方式可选择

集交流方波、直流脉冲、直流氩弧、直流氩弧点焊及直流手工焊等功能于一体

主要应用于航空、航天、空分设备、散热器、自行车、铝制管道、铝制压力容器、铝合金家具等行业的铝、镁及其合金的焊接

选型提示

WSE-315 (PNE30-315ADP)

可焊接0.5mm~18mm厚铝合金板，实现双面对头焊功能，负载持续率为60%

WSE-315 (PNE32-315ADP)

可焊接0.5mm~20mm厚铝合金板，实现双面对头焊功能

WSE-500 (PNE30-500ADP)

可焊接25mm以下铝合金板，实现双面对头焊功能，可选配脚踏开关

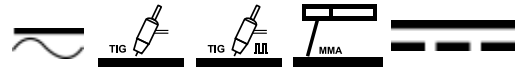
WSE-500 (PNE31-500ADP)

可焊接25mm以下铝合金板，实现双面对头焊功能，可选配脚踏开关，负载持续率为100%

WSE-630 (PNE30-630ADP)

可焊接35mm以下铝合金板

交直流方波焊机系列



标准配置



PNE30/32-315ADP

配件名称	物料编码	PNE30-315ADP	PNE32-315ADP
WP-18 TIG 水冷氩弧焊枪	7851018043	●	●
地线夹\400A	7858040000	●	●
快速插头\DKJ70-1\红\黑	7500070010/11	●	●
电缆线\YH35mm ² (4米)	7710000350	●	●

●表示有该配置



铝合金材料 交直流方波焊
电流 120A ~ 130A



铝镁合金材料 交直流方波焊 电流 155A

技术参数

通用型号	WSE-315	WSE-315
公司型号	PNE30-315ADP	PNE32-315ADP
输入电压 (V)	3相 380V±10% 50~60Hz	3相 380V±10% 50~60Hz
额定输入功率 (kw)	12.1	12.1
额定空载电压 (V)	66±5%	66±5%
输出电流调节范围 (A)	12~315	12~315
直流脉冲频率 (Hz)	0.5~200	0.5~200
直流脉冲占空比	10%~90%	10%~90%
上坡时间 (s)	0~10	0~10
下坡时间 (s)	0~10	0~10
点焊时间 (s)	0.2~5	0.2~5
提前送气时间 (s)	0.1~1.5	0.1~1.5
滞后停气时间 (s)	1~15	1~15
引弧时间范围 (MMA) (s)	0.01~0.5	0.01~0.5
交流频率 (Hz)	20~100	20~100
交流清理强度	10~50	10~50
额定负载持续率 (40℃)	60%	100%
效 率	85%	85%
功率因数	0.93	0.93
绝缘等级	F	F
外壳防护等级	IP21S	IP21S
冷却方式	风冷	风冷
外形尺寸 (mm)	700×360×780	700×360×780
重 量 (Kg)	63	63
特点	焊接电缆可加长至60米(盘圈使用会自动报警); 可选双面焊功能;可选配脚踏开关; 交流氩弧状态下,电流显示为有效值; 具有缺水报警功能接口	焊接电缆可加长至60米(盘圈使用会自动报警); 可选双面焊功能;可选配脚踏开关; 交流氩弧状态下,电流显示为有效值; 具有缺水报警功能接口

交直流方波焊机系列



标准配置



PNE30-500ADP

配置名称	物料编码	PNE30-500ADP	PNE31-500ADP	PNE30-630ADP
WP-12 TIG 水冷氩弧焊枪	7851012041	●	●	●
地线夹\500A	7858050000	●		
地线夹\630A	7858063000		●	●
快速插头\DKJ95-1\红\黑	7500095011/10	●	●	
弯端子\KDZ120B	7530120011			●
电缆线\YH50mm ² (4米)	7710000500	●		
电缆线\YH95mm ² (4米)	7710000950		●	●

●表示有该配置



铝镁合金材料 交直流方波焊 电流 160A



铝镁合金材料 交直流方波焊 电流 180A

技术参数

通用型号	WSE-500	WSE-500	WSE-630
公司型号	PNE30-500ADP	PNE31-500ADP	PNE30-630ADP
输入电压 (V)	3相 380V±10% 50~60Hz		
额定输入功率 (kw)	17.6	17.6	25.2
额定空载电压 (V)	76±6%	76±6%	83±6%
输出电流调节范围 (A)	12~510	12~510	20~630
直流脉冲频率 (Hz)	0.5~200	0.5~200	0.5~200
直流脉冲占空比	10%~90%	10%~90%	10%~90%
上坡时间 (s)	0~10	0~10	0~10
下坡时间 (s)	0~10	0~10	0~10
点焊时间 (s)	0.2~5	0.2~5	0.2~5
提前送气时间 (s)	0.1~1.5	0.1~1.5	0.1~1.5
滞后停气时间 (s)	1~15	1~15	1~15
引弧时间范围 (MMA) (s)	0.01~0.5	0.01~0.5	0.01~0.5
交流频率 (Hz)	20~70	20~70	20~70
交流清理强度	10~50	10~50	10~50
额定负载持续率 (40℃)	60%	100%	60%
效 率	85%	85%	85%
功率因数	0.93	0.93	0.93
绝缘等级	F	F	F
外壳防护等级	IP21S	IP21S	IP21S
冷却方式	风冷	风冷	风冷
外形尺寸 (mm)	700×360×780	700×360×780	700×360×780
重 量 (Kg)	68	72	72
特点	焊接电缆可加长至60米(盘圈使用会自动报警); 可选双面焊功能; 可选配脚踏开关; 交流氩弧状态下, 电流显示为有效值; 具有缺水报警功能接口		

TIME

WELDING MACHINE

熔化极气体保护焊机系列

采用波形控制技术，具备CO₂/MAG/MIG功能

可使用实芯/药芯焊丝对碳钢、不锈钢、铝、镁及其合金进行焊接

主要特点

IGBT逆变技术

电源电压适应范围宽

焊接操作方式分二步/四步

数字显示焊接电压，焊接电流

慢送丝启动，提高引弧成功率

送丝机构为双轮驱动，送丝平稳

引弧容易，具有收弧去小球功能

采用单片机控制，性能可靠、稳定

采用波形控制，焊接过程稳定、飞溅小

电源动态品质优异，焊接全过程实时波控

具有预设焊接电压、送丝速度及焊丝直径选择等功能

选型提示

NB-350 (A160-350)

NB-400 (A160-400)

NB-400 (A160-400B)

NB-500 (A160-500S)

NB-500 (A160-500)

NB-500 (A160-500A)

NB-500 (A160-500BT)

配双驱送丝机

配双驱送丝机

手工/气保两用焊机

适合于Φ1.2焊丝焊接

主要用于Φ1.2和Φ1.6焊丝焊接

100%负载持续率

气保/手工/简易氩弧/碳弧气刨多功能焊机

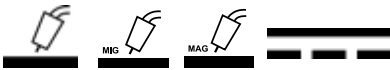
NB-630 (A160-630A)

NB-630 (A160-630B)

100%负载持续率（气冷/水冷可选）

气保焊/手工焊/碳弧气刨多功能焊机

熔化极气体保护焊机系列



标准配置

配置名称	物料编码	A160-350	A160-400	A160-400B
气保焊枪\350A\松下接口	7852035035	●	●	●
电缆线\YH50mm ² (4米)	7710000500	●	●	●
电焊钳\500A	7858050000			●
地线夹\400A	7858040000	●	●	●
快速插头\DKJ70-1\红\黑	7500070010/11	●	●	●
流量计	7356000001	●	●	●
送丝机SB-10-350\含4米综合线缆	1121H12011	●	●	●

●表示有该配置



A160-350



碳钢材料 气保焊角焊
电流 135A 电压 21.5V

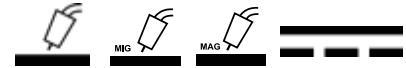


碳钢材料 气保焊立焊
电流 130A ~ 140A 电压 19V ~ 21V

技术参数

通用型号	NB-350	NB-400	NB-400
公司型号	A160-350	A160-400	A160-400B
输入电压 (V)	3相 380V±15% 50~60Hz	3相 380V±10% 50~60Hz	3相 380V±10% 50~60Hz
额定输入电流 (A)	25.5	27	27
额定输入功率 (kw)	16.8	18	18
电压调节范围 (V)	15~40	15~40	15~40
空载电压 (V)	62	62	62
输出电流范围 (A)	30~350	30~400	30~400
送丝速度范围 (m/min)	2~25	2~25	2~25
适用焊丝直径	Φ0.8/Φ1.0/Φ1.2(碳钢)	Φ0.8/Φ1.0Φ/1.2(碳钢)	Φ0.8/Φ1.0Φ/1.2(碳钢)
适用焊丝规格	实芯/药芯	实芯/药芯	实芯/药芯
额定负载持续率 (40℃)	60%	60%	60%
效率	85%	85%	85%
功率因数	0.93	0.93	0.93
绝缘等级	F	F	F
外壳防护等级	IP23	IP23	IP23
冷却方式	强迫风冷	强迫风冷	强迫风冷
电源外形尺寸 (mm)	560×300×530	560×300×530	560×300×530
电源重量 (Kg)	40	41	41
送丝机重量 (Kg)	13	13	13
特 点	干伸长变化适应性强; 配50mm ² 国标综合线缆; 注塑壳体, 人性化设计	干伸长变化适应性强; 输出电缆可加长至50m; 配50mm ² 国标综合线缆; 配双驱送丝机	干伸长变化适应性强; 输出电缆可加长至50M; 配50mm ² 国标综合线缆; 配双驱送丝机; 具有手工焊功能

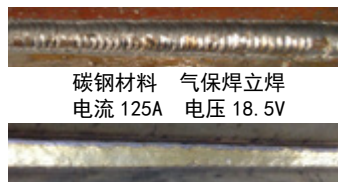
● 熔化极气体保护焊机系列



标准配置

配置名称	物料编码	A160-500S	A160-500	A160-500A	A160-500BT
气焊枪\500A\松下接口	7852050032	●	●	●	●
电缆线\YH50mm ² (4米)	7710000500	●			
电缆线\YH60mm ² (4米)	7710000600		●		●
电缆线\YH70mm ² (4米)	7710000700			●	
电焊钳\500A	7858050000				●
地线夹\500A	7858050000	●	●	●	●
接线端子\KDZ95B\弯 (2只)	7532950000	●	●		
接线端子\KDZ120B\弯 (2只)	7530120010			●	●
流量计	7356000001	●	●	●	●
送丝机SB-10-500\含4米综合线缆	1121H09813	●	●	●	●

●表示有该配置



碳钢材料 气保焊立焊
电流 125A 电压 18.5V



不锈钢材料 气保焊药芯焊丝
电流 180A ~ 210A 电压 24V ~ 27V



A160-500S/A160-500

技术参数

通用型号	NB-500			
公司型号	A160-500S	A160-500	A160-500A	A160-500BT
输入电压 (V)	3相 380V±15% 50~60Hz			3相 380V±10% 50~60Hz
额定输入电流 (A)	24	32	42	32
额定输入功率 (kw)	15.8	21	27.6	21
电压调节范围 (V)	15~45			
空载电压 (V)	64	72	72	72
输出电流范围 (A)	30~500	30~500	30~500	30~500
送丝速度范围 (m/min)	2~22	2~25	2~25	2~25
适用焊丝直径 (mm)	Φ0.8/Φ1.0/Φ1.2 (碳钢)	Φ1.0/Φ1.2/Φ1.6 (碳钢)	Φ1.0/Φ1.2/Φ1.6 (碳钢)	Φ1.0/Φ1.2/Φ1.6 (碳钢)
适用焊丝类型	实芯/药芯			
额定负载持续率 (40℃)	60% (25℃)	60%	100%	35% (碳弧气刨) 60% (气保焊/手工焊/氩弧焊)
效率	85%			90%
功率因数	0.93			
绝缘等级	F			
外壳防护等级	IP23			
冷却方式	强迫风冷			
电源外形尺寸 (mm)	660×300×530			
电源重量 (Kg)	45	49	50	49
送丝机重量 (Kg)	13			
特 点	配50mm ² 国标综合线缆 输出线缆可加长至50M 配双驱送丝机; 干伸长变化适应性强	配60mm ² 国标综合线缆; 输出线缆可加长至50M; 配双驱送丝机; 干伸长变化适应性强	配70mm ² 国标综合线缆; 输出线缆可加长至50M; 配双驱送丝机; 干伸长变化适应性强; 负载持续率达100%	配60mm ² 国标综合线缆; 配双驱送丝机; 输出线缆可加长至50M; 具有手工焊功能, 简易氩弧焊 功能及碳弧气刨功能; 干伸长变化适应性强

● 熔化极气体保护焊机系列



标准配置



A160-630A/B

配件名称	物料编码	A160-630A	A160-630B
气保焊枪\500A\松下接口	7852050032	●	●
电缆线\YH70mm ² (4米)	7710000700	●	●
地线夹\630A	7858063000	●	●
接线端子\KDZ120B\弯 (2只)	7530120010	●	●
流量计	7356000001	●	●
送丝机FP60-100N-630 含4米综合线缆	1121H15715	●	●

●表示有该配置



碳钢材料 气保焊横焊
电流 140A ~ 160A, 电压 21.5V ~ 23V



不锈钢材料 气保焊药芯焊丝
电流 270A, 电压 27.7V

技术参数

通用型号	NB-630	NB-630
公司型号	A160-630A	A160-630B
输入电压 (V)	3相 380V ±15% 50 ~ 60Hz	3相 380V ±15% 50 ~ 60Hz
额定输入电流 (A)	61	61
额定输入功率 (kw)	40	40
额定空载电压 (V)	73±5%	73±5%
额定负载持续率 (40°C)	100%	100%
输出电流范围 (A)	100~630	100~630
电压调节范围 (V)	15~55	15~55
适应焊丝规格 (mm)	Φ1.0/Φ1.2/Φ1.6 (碳钢) 实芯	Φ1.0/Φ1.2/Φ1.6 (碳钢) 实芯
效率	85%	85%
功率因数	0.93	0.93
绝缘等级	F	F
外壳防护等级	IP23	IP23
冷却方式	强迫风冷	强迫风冷
电源外形尺寸 (mm)	700×360×790	700×360×790
电源重量 (Kg)	82	82
特点	配70mm ² 国标综合线缆; 配双驱送丝机; 具有点动送丝功能; 输出电缆可加长至50M; 可配置水冷装置	气保/手工/碳弧气刨多功能焊机; 配70mm ² 国标综合线缆; 配双驱送丝机; 具有点动送丝功能; 输出电缆可加长至50M; 可配置水冷装置

TIME

WELDING MACHINE

空气等离子切割机系列

可切割碳钢、不锈钢、铜、铝等金属

LGK

主要特点

逆变技术

高效节能

切割电流连续可调

具有延时断气功能

适用于大型数控切割机使用

切口整齐、光滑无需打磨

引弧成功率高，性能稳定

采用数字式控制器对等离子切割电流、气体参数进行精确控制，实现全切割过程的最优工艺

采用进口水冷割枪，可大大降低切割过程中的易损件损耗，减少使用成本

选型提示

TDL 600/800/1000/1200

TDL 1000H/1200H

LGK-200 (PG10-200)

LGK-200 (PG20-200)

LGK-400 (PG20-400)

智能型全数字等离子切割

负载持续率为100%

高频引弧方式，适用于50mm以下的板材切割

实现精细等离子切割

实现精细等离子切割

数字化空气等离子切割机系列



标准配置



TDL 600/800/1000/1200



碳钢材料
等离子切割切割电流 120A

配置名称	物料编码	TDL600	TDL800	TDL1000	TDL1200
诺斯NS125切割枪\6米	7852NS1250				●
黑狼切割枪P-80-LF\5米	78520P8050	●	●	●	
电缆线\YH16mm ² (4米)	7710000160	●	●		
电缆线\YHH342\0.3\25mm ²	7710000250			●	●
氧气管\φ8.0 (3米)	7813000080	●	●	●	●
地线夹\400A	7858040000	●	●	●	●
输出快速插头\DKJ16-1(黑)	750DKJ1010	●	●	●	●
过滤减压阀\AFR2000-0.5\8BA	7358200000	●	●	●	●

●表示有该配置

- 全数字化控制，电流稳定，集中度高，切口质量好
- 可切断厚度比同等功率传统切割机提高20%
- 加长30m 割枪引弧成功率大于99%
- 具有网格切割功能，方便切割，不用频繁起弧
- 具有切割前划线功能，适合精密切割，避免浪费母材
- 具有等离子弧气刨功能，刨缝平滑，干净，避免因碳弧气刨而产生焊缝夹碳现象
- 非高频引弧方式，无高频干扰

技术参数

型号	TDL 600	TDL 800	TDL 1000 / TDL 1000H	TDL 1200 / TDL 1200H
额定输入电压 (V)	3 相		380V±10%	50/60Hz
额定输入电流 (A)	9.8	13.4	22.4	29
额定输入功率 (kw)	6.5	9	13.8	17.7
额定输出容量 (X=60%)	60A/104V	80A/112V	100A/120V	120A/128V
额定空载电压 (V)	307±5%		307±5%	
额定空载电流 (A)	< 1			
能 效 等 级	2 级			
功 率 因 数	0.90	0.90	0.90	0.90
效 率	90%	90%	90%	90%
额定负载持续率 (40℃)	60%	60%	60% / 100%	60% / 100%
绝 缘 等 级	F	F	F	F
外壳防护等级	IP23S			
输出电流范围 (A)	20 ~ 60	25 ~ 80	30 ~ 100	30 ~ 120
引 弧 方 式	非高频			
最大切断厚度 (mm)	35	40	45	50
质 量 切 割 (mm) (碳 钢)	20	25	30	35
质 量 切 割 (mm) (不 锈 钢)	15	20	25	30
穿 孔 切 割 (mm)	10	12	15	20
冷却方式	风冷	风冷	风冷	风冷
外 形 尺 寸 (mm)	592×290×503		650×320×567	
重 量 (kg)	33		46	

空气等离子切割机系列



标准配置



PG10-200

配置名称	物料编码	PG10-200
冷却水箱TCS2008-200\H193-03	1110H19310	●
高频引弧箱PH10-200\H193-02	2ZH1932100	●
地线夹\500A	7858050000	●

●表示有该配置



碳钢材料 等离子切割 切割电流 260A

技术参数

通用型号	LGK-200	LGK-200	LGK-400
公司型号	PG10-200	PG20-200	PG20-400
输入电压 (V)	3相 380V±10% 50~60Hz	3相380V±10% 50~60Hz	3相380V±10% 50~60Hz
额定输入功率 (kw)	37.5	37.5	75
空载电压 (V)	290±5%	290±5%	290±5%
电流调节范围 (V)	40~200	40~200	40~400
额定输出电压 (V)	150	150	150
额定负载持续率 (40℃)	100%	100%	100%
效率	85%		
功率因数	0.93		
最大切断厚度 (mm)	64	64	100
最大切割厚度 (mm)	50	50	80
绝缘等级	F		
外壳防护等级	IP21		
冷却方式	风冷		
外形尺寸 (mm)	1130×670×905	1130×670×905	(1130×670×905) × 2
重量 (Kg)	480	480	960
推荐压缩机排气量 (L/min)	40~200	40~200	40~200
特点	高频引弧方式； 水冷式手持/机用割炬； 适用于中厚板数控切割	控制器采用触摸屏作为人机界面，内部集成了专家数据库； 多气体控制技术可实现不锈钢无氧化切割，节省了后续加工处理的费用	控制器采用触摸屏作为人机界面，内部集成了专家数据库； 多气体控制技术可实现不锈钢无氧化切割，节省了后续加工处理的费用

TIME

WELDING MACHINE

自动埋弧焊机系列

可进行碳钢等金属的自动埋弧焊接
可进行轧辊堆焊、粗丝MIG、碳弧气刨

主要特点

IGBT逆变技术
具有恒流/恒压两种电源特性
数显预设焊接电流、焊接电压及焊接速度
小车机械调节方便，行走稳定，适应多种工况条件
引弧/收弧均采用自动“回抽”控制
具有手工弧焊功能及碳弧气刨功能
可焊板厚： $\geq 3\text{mm}$
可选配多种小车

配套小车型号

FD10/11/12/13-200TS	平焊、船型焊小车	FD13-150T	角焊小车
FD10/11/12/13-200TZ	平焊小车	FD11/12-200TU	轧辊堆焊小车
FD10/11/12/13-200TQ	轻型焊小车	FD21/22-200T	数字化平焊小车
FD10/11/12-200TH	重型焊小车		

选型提示

MZ-630 (A310-630)
MZ-630 (A320-630)
MZ-1000 (A310-1000)
MZ-1250 (A310-1250)
MZ-1000 (A311-1000)
MZ-1250 (A311-1250)

适用于3mm以上的薄板焊接
细丝埋弧焊机
适用于5mm以上的中厚板焊接
适用于5mm以上的中厚板焊接
数字化埋弧焊机
数字化埋弧焊机

若用户自行配套送丝系统，或仅使用碳弧气刨功能，可选择Z型机

自动埋弧焊机系列



标准配置

配置名称	物料编码	A310-630	A320-630	A310-1000	A310-1250
电缆线\YH95mm ² (5米) 1根	24H0820050	●	●		
电缆线\YH70mm ² (5米) 2根	24H1020050			●	●
电缆线\YH95mm ² (15米) 1根	24H0820150	●	●		
电缆线\YH70mm ² (15米) 2根	24H1020150			●	●
控制线缆15米	24H082A150	●	●	●	●
小车一台		●	●	●	●
电源线 (3米)	24H1150030	●	●		
电源线 (3米)	24H082B030			●	●
导轨0.98M (2根)	7880600000	●	●	●	●

●表示有该配置



铝合金材料 粗丝 MIG 焊
电流 400A ~ 450A
电压 31V ~ 32V

技术参数

通用型号	MZ-630	MZ-630	MZ-1000	MZ-1250
公司型号	A310-630	A320-630	A310-1000	A310-1250
输入电压 (V)	3相 380V±15% 50~60Hz			
额定输入电流 (A)	50	50	80	100
额定输入功率 (kw)	33	40	52	65
电压调节范围 (V)	20~50	15~55	20~50	20~50
电流调节范围 (A)	120~630	100~630	150~1000	150~1250
额定负载持续率 (40℃)	100%	100%	100%	60%
小车行走速度 (m/h)	6~72			
送丝速度 (m/min)	1~6.5	1~9	0.5~2.5	0.5~2.5
适用焊丝规格 (mm)	φ 1.6~φ 2.4	φ 1.6~φ 3.2	φ 3.2~φ 5.0	φ 3.2~φ 5.0
效率	92%			
功率因数	0.92			
绝缘等级	F			
外壳防护等级	IP23			
冷却方式	风冷			
电源外形尺寸 (mm)	810×345×1022	700×360×790	810×345×1022	810×345×1022
电源重量 (kg)	90	82	98	98
小车外形尺寸 (mm)	1038×480×628			
小车重量 (kg)	54			
特点	出色的恒压特性; 出色的细丝焊接性能 Z型机: PS10-1000Z 用户配套送丝系统的埋弧焊、轧 辊堆焊专机配套 (内部不含送丝 系统), 亦可用于碳弧气刨 Z型机: PS10-1250Z 用户配套送丝系统的埋弧焊、轧 辊堆焊专机配套 (内部不含送丝 系统), 亦可用于碳弧气刨			

● 数字化自动埋弧焊机系列

标准配置

配置名称	物料编码	A311-1000	A311-1250
电缆线\YH70mm ² （5米）2根	24H1020050	●	●
电缆线\YH70mm ² （15米）2根	24H1020150	●	●
控制线缆15米	24H082A150	●	●
小车一台		●	●
电源线（3米）	24H082B030	●	●
导轨0.98M（2根）	7880600000	●	●

●表示有该配置



A311-1000/1250



碳钢材料 自动埋弧焊
电流 400A ~ 450A
电压 31V ~ 32V

技术参数

通用型号	MZ-1000	MZ-1250
公司型号	A311-1000	A311-1250
输入电压（V）	3相 380V±15% 50~60Hz	3相 380V±15% 50~60Hz
额定输入电流（A）	80	100
额定输入功率（kw）	52	65
电压调节范围（V）	20~50	20~50
电流调节范围（A）	150~1000	150~1250
额定负载持续率（40℃）	100%	60%
小车行走速度（m/h）	6~72	6~72
送丝速度（m/min）	0.5~2.5	0.5~2.5
适用焊丝规格（mm）	φ3.2~φ5.0	φ3.2~φ5.0
效率	92%	92%
功率因数	0.92	0.92
绝缘等级	F	F
外壳防护等级	IP23	IP23
冷却方式	风冷	风冷
电源外形尺寸（mm）	810×345×1022	810×345×1022
电源重量（kg）	98	98
小车外形尺寸（mm）	1038×480×628	1038×480×628
小车重量（kg）	54	54
特点	数字化自动埋弧焊机	数字化自动埋弧焊机

自动埋弧焊小车系列



产品概述

FD13-150T埋弧角焊小车



FD13-150T

- 采用特制软管焊枪，通过弹簧控制焊枪，实现对平角直焊缝和较大曲率半径焊缝的自动焊接
- 焊接速度范围15m/h ~ 98m/h
- 送丝速度范围0.9m/min ~ 6.3m/min
- 焊丝直径范围 $\Phi 1.6 \sim \Phi 2.5$
- 小车四轮驱动，行走平稳
- 弹性压丝，确保送丝稳定
- 选装导向杆，可实现仿形焊接
- 主要应用于起重机行业，集装箱半挂车，钢结构等行业

FD10/11/12-200TS船型焊接小车

- 焊接速度范围 12m/h ~ 90m/h
- 送丝速度范围 0.3m/min ~ 3m/min
- 焊丝直径范围 $\Phi 2.4 \sim \Phi 4.0\text{mm}$ (FD10)
 $\Phi 3.0 \sim \Phi 5.0\text{mm}$ (FD11)
 $\Phi 3.0 \sim \Phi 6.0\text{mm}$ (FD12)
- 四轮驱动，提高行走的稳定性
- 通过选装立柱合页，实现立柱左右倾斜 45° ，满足船型焊的要求
- 机头可进行六个自由度的调节，调节方便。
- 锥形送丝齿轮，使送丝平稳可靠，并有效降低电机负荷
- 弹性压丝，保证送丝平稳可靠
- 焊丝盘设计为开式、闭式两种
- 横梁长度有多种选择
- 导电嘴配置：直通式导电嘴（标准配置），滚轮式导电装置
- 夹板式导电装置，窄间隙导电装置
- 导轨有两种选择：重型（标准配置）、轻型



FD10/11/12-200TS



FD10/11/12-200TQ

FD10/11/12-200TQ 轻型埋弧焊小车

主要特点：

体积小，可用于直径大于800mm的筒体环焊缝、直径大于600mm的筒体纵焊缝组合锥形送丝齿轮，保证送丝平稳可靠，提高送丝轮使用寿命主要用于筒型工件的内纵缝和内环缝的焊接。

TIME

WELDING MACHINE

数字智能型焊机

特点：

- 三核全数字控制技术（人机界面、电机控制、工艺控制）
- 工艺性能优越，用户体验得到提升
- 通用的数据传输接口，易于外设的功能扩展，USB接口固件升级
- 焊接现场信息数字化管理

应用：

- 大型工业客户焊接车间的首选
- 智能化焊接工厂的必备设备
- 为自动焊设备及弧焊机器人产品提供配套

智能焊机 完美体验

TIME

WELDING MACHINE

TD系列全数字焊机

可焊接除铝、镁以外的各类金属材料

主要特点

全数字化微处理器控制的智能电源，基于DSP（硬件主电路控制）和ARM（面板通讯）数字平台，采用了模块化设计理念，充分体现了数字化、智能化、自动化、网络化及绿色化的特征，为用户提供了全新的使用体验。焊机可方便的进行软件升级，在不改变硬件的情况下，焊机可以通过软件升级增加新的功能。

选型提示

TDW 4000/5000

TDW 4000M/5000M/6000M

TDW 3000MB

TDW 3000EB

TDN 3500/5000/6000

TDN 3500B/Y 5000B/Y

TDN 5000MB

TDN 3501MB/5001MB

WPM焊接生产现场管理系统

智能型全数字直流氩弧焊机

智能型全数字脉冲氩弧焊机

智能型全数字脉冲氩弧焊机

智能型全数字交直流氩弧焊机

智能型全数字气体保护焊机

智能型全数字气体保护焊机

智能型全数字脉冲气体保护焊机

智能型全数字脉冲气体保护焊机

方便的现场焊接管理体系软件

TDW氩弧焊机系列



性能特点

- 数字设定实现精密控制，以 1A 电流为单位进行调节，可进行 12 个焊接参数的准确设定，实现高品质焊接。
- 电弧集中度达到国际先进水平
- 具有手工、直流氩弧、脉冲氩弧焊、氩弧点焊等多功能，一机多用
- 氩弧焊状态下，具有高频和提拉引弧两种引弧方式
- 可选 10 种焊接方式，可根据用户需求调整焊接方式顺序，适应焊工操作习惯和工艺要求



不锈钢材料 氩弧焊 电流 140A ~ 150A



不锈钢材料 氩弧焊 电流 135A



不锈钢材料 脉冲氩弧焊接
基值电流 50A 峰值电流 220A

技术参数

型号		直流氩弧焊机	TDW 4000	TDW 5000	
		脉冲氩弧焊机	TDW 4000M	TDW 5000M	
额定输入电压（V）			3 相 380V±15% 50～60Hz		
额定输入电流（A）			22.0	34.9	43.5
额定输入功率（kw）			17	23.5	33
额定输出容量 （X=60%）	MMA	400A/36V	500A/40V	630A/44V	
	TIG	400A/26V	500A/30V	630A/34V	
额定空载电压（V）			76±5%		
额定空载电流（A）			< 1		
能效等级			2 级		
周期（s）			10		
功率因数			0.85		
效率			88%		
绝缘等级			F		
外壳防护等级			IP23S		
额定负载持续率（40℃）			60%		
MMA	引弧电流（A）	0～400	0～500	0～630	
	推力（A）		0～150		
	焊接电流（A）	10～400	10～500	50～630	
	引弧时间（s）		0.1～2		
TIG	焊接电流（A）	5～400	5～500	20～630	
	初始电流（A）	5～400	5～500	20～630	
	维弧电流（A）	5～400	5～500	20～630	
	二次电流（A）	5～400	5～500	20～630	
	上坡时间（s）		0～10		
	下坡时间（s）		0～10		
	提前送气时间（s）		0～10		
	滞后关气时间（s）		0～25		
	氩弧点焊时间（s）		0.1～25		
	点焊电流（A）	5～400	5～500	20～630	
	峰值电流（A）	5～400	5～500	20～630	
	基值电流（A）	5～400	5～500	20～630	
	脉冲频率（Hz）		0.1～500		
	脉冲占空比		0.1～99%		
外形尺寸（mm）		610×290×503	650×320×567	650×340×614	
焊机净重（kg）		33	47	58	

TDW脉冲氩弧焊机系列



性能特点

- 数字设定实现精密控制，以 1A 电流为单位进行调节，可进行 12 个焊接参数的准确设定，实现高品质焊接
- 氩弧焊接 5A 起弧、稳定焊接，电弧集中度达到国际先进水平
- 具有手工、直流氩弧、脉冲氩弧焊、氩弧点焊等多功能，一机多用
- 手工焊接可设置低空载输出，可以进行简易氩弧焊接
- 氩弧焊状态下，具有高频和提拉引弧两种引弧方式
- 具有线能量监控相关功能，焊机预留 USB 接口，可将数据导出
- 可选 3 种焊接方式，可根据用户需求调整焊接方式顺序，适应焊工操作习惯和工艺要求
- 适用于核电、化建、火电等行业
- 体积小、重量轻，便于携带



不锈钢材料 脉冲氩弧焊接
基值电流 50A 峰值电流 100A



不锈钢材料 脉冲氩弧焊接
基值电流 12A 峰值电流 25A

技术参数

型 号			TDW 3000MB / TDW 4000MB			
额定输入电压（V）			3 相 380V±15% 50～60Hz	TIG	焊接电流（A）	5～300
额定输入电流（A）			11		初始电流（A）	5～300
额定输出容量	MMA 30%	300A / 32V	维弧电流（A）		5～300	
	TIG 35%	300A / 22V	二次电流（A）		5～300	
额定空载电压（V）			76±5%		上坡时间（s）	0～10
低空载电压（V）			24±5%		下坡时间（s）	0～10
额定空载电流（A）			< 1		提前送气时间（s）	0～10
能效等级			2 级		滞后关气时间（s）	0～25
功率因数			0.85		氩弧点焊时间（s）	0.1～25
效率			90%		点焊电流（A）	5～300
负载持续率（40℃）MMA			30%		峰值电流（A）	5～300
负载持续率（40℃）TIG			35%		基值电流（A）	5～300
绝缘等级			F		脉冲频率（Hz）	0.1～500
外壳防护等级			IP23S		脉冲占空比	0.1～99%
外形尺寸（mm）			560×249×423			
焊机净重（kg）			24			
MMA	引弧电流（A）	0～300				
	推力（A/ms）	0～150				
	焊接电流（A）	10～300				
	引弧时间（S）	0.1～2				
	弧长调节（V）	35～80				

TDW交直流氩弧焊机系列



性能特点

- 直流手工：低空载和弧长调节功能，更节能更安全更好用。
- 交流手工：有效消除焊接过程中的电弧偏吹。
- 直流氩弧：焊接电流大，焊接效率高，适合薄中厚板焊接。
- 脉冲氩弧：热输入量小，焊缝成型好，适合碳钢和不锈钢薄板焊接或打底焊接。
- 交流氩弧：四种脉冲波形可选（标准方波、柔性方波、正弦波和三角波），热输入量可控，焊接质量高，适合铝和铝合金的焊接。
- 交流双脉冲氩弧：复合双脉冲，鱼鳞纹焊缝成型好，焊接质量高，适合铝和铝合金的焊接。
- 强大的网络功能：可选配集控 / 自动焊 / 机器人接口，实现自动化网络化焊接。
- 双机双面焊功能：可选配双机对头焊接接口，实现双机双面高效焊接。
- 脚踏遥控器：可选配脚踏遥控器，实现脚踏控制起弧和焊接电流。
- 焊枪遥控器：可选配遥控型焊枪，实现焊枪控制起弧和焊接电流。
- 搭配 TFW6000KA 数据交换控制器扩展 I/O 接口和 RS485 (MODBUS) 接口，实现与机器人 / 自动焊专机快速集成。



不锈钢材料 脉冲氩弧焊接
基值电流 50A 峰值电流 100A



不锈钢材料 脉冲氩弧焊接
基值电流 12A 峰值电流 25A

技术参数

型 号		TDW 3000EB	
额定输入电压 (V)		3 相 380V $\pm$ 15% 50 ~ 60Hz	
额定输出容量	MMA 35%	315A 32.6V	
	TIG 35%	315A 22.6V	
最大有效输入电流 (A)		13	
额定空载电压		76 $\pm$ 5%	
低空载 (V)		24 $\pm$ 5%	
额定空载电流 (A)		< 1	
能 效 等 级		2 级	
功 率 因 数		0.85	
效 率		90%	
绝 缘 等 级		F	
外壳防护等级		IP23S	
外形尺寸 (L $\times$ W $\times$ H) (mm)		592 $\times$ 290 $\times$ 503	
净 重 (kg)		40	
MMA	引弧电流 (A)	0 ~ 315	
	推力 (A/ms)	0 ~ 150	
	焊接电流 (A)	10 ~ 315	
	引弧时间 (S)	0.1 ~ 2	
	弧长调节 (V)	35 ~ 80	
		TIG	
		焊接电流 (A)	5 ~ 315
		初始电流 (A)	5 ~ 315
		维弧电流 (A)	5 ~ 315
		二次电流 (A)	5 ~ 315
		上坡时间 (s)	0 ~ 10
		下坡时间 (s)	0 ~ 10
		提前送气时间 (s)	0 ~ 10
		滞后关气时间 (s)	0 ~ 25
		氩弧点焊时间 (s)	0.1 ~ 25
		点焊电流 (A)	5 ~ 315
		峰值电流 (A)	5 ~ 315
		基值电流 (A)	5 ~ 315
		脉冲频率 (Hz)	0.1 ~ 500
		脉冲占空比	0.1 ~ 99%
		交流氩弧输出波形	标准、柔性、正弦、三角
		交流氩弧频率 (Hz)	20 ~ 260
		交流氩弧清理强度	10 ~ 50
		交流混合波频率 (Hz)	0.5 ~ 10
		交流混合波占空比	15 ~ 85%

TDN半自动气保焊机系列



性能特点

- 具备气保焊、手工焊功能
- 采用数字化控制面板，友好的人机界面
- 内部储存一元化焊接参数数据库，焊接规范设置更简单快捷
- 可以存储/调用20种焊接规范，方便初学者使用
- 使用带编码器的送丝电机，可实现稳定和高精度的送丝控制
- 可选多种焊接控制方法，适合于焊接多种焊缝
- 可根据需求对焊接参数进行设置，方便实现定制特殊焊接工艺
- 采用模块化设计，便于产品的升级换代和维修
- 丰富的功能扩展接口，方便实现与各种自动焊设备的联动
- 具备故障智能检测功能



碳钢材材料 气保焊立焊
电流 135A，电压 21.5V

碳钢材材料 气保焊全位置焊
电流 120A ~ 140A，电压 19V ~ 21V

碳钢材材料 气保焊横焊
电流 130A ~ 140A，电压 19V ~ 21V

技术参数

型号	TDN 3500	TDN 5000	TDN 6000
输入电压 (V)	3 相 380V±15% 50 ~ 60Hz		
额定输入电流 (A)	26.3	34.9	43.5
额定输入功率 (kw)	17.3	23	28.6
空载电压 (V)	76		
空载电流 (A)	0.7 ~ 0.9		
空载损耗 (W)	300	300	350
电压调节范围 (V)	10 ~ 40	10 ~ 45	10 ~ 50
电流输出范围 (A)	30 ~ 350	30 ~ 500	30 ~ 630
适应焊丝类型	实芯 / 药芯碳钢及实芯 / 药芯不锈钢焊丝		
点焊时间 (s)	0 ~ 10.0		
提前送气 (s)	0 ~ 10.0		
滞后关气 (s)	0 ~ 10.0		
适应焊丝类型	实芯 / 药芯碳钢及实芯 / 药芯不锈钢焊丝		
适应焊丝直径 (mm)	Φ0.8/Φ1.0/Φ1.2	Φ1.0/Φ1.2/Φ1.4/Φ1.6	Φ1.0/Φ1.2/Φ1.4/Φ1.6
保护气体类型	CO ₂ : 100%; Ar (80%)+ CO ₂ (20%); Ar (98%)+ CO ₂ (2%)		
负载持续率 (40℃)	60% (350A, 31.5V) 100% (270A, 27.5V)	60% (500A, 39V) 100% (390A, 33.5V)	60% (630A, 44V) 100% (500A, 39V)
能效等级	2 级		
功率因数	0.85		
效率	88%		
外壳防护等级	IP21S		
绝缘等级	F		
冷却方式	温控风冷		
外形尺寸 (mm)	603×290×503	660×326×567	598×336×613
重量 (Kg)	35	48	60
送丝机重量 (Kg)	11	11	11

TDN半自动气保焊机一体机

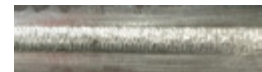


性能特点

- 丰富的焊接专家工艺数据库，满足碳钢及不锈钢的焊接工艺性能要求
- 多段化的焊接电流曲线控制，保证焊接过程中的热输入量可控，并减少焊接飞溅的产生
- 独特的短弧长控制技术，提高中小电流的熔滴过渡频率、降低母材的热输入量，从而实现薄板的高速焊接
- 可根据个性化需求对焊接过程中的详细参数进行设置，方便用户定制特殊的焊接工艺。可设置的详细参数包括 提前送气时间、滞后关气时间，引弧慢送丝速度、回烧电压、回烧时间等参数
- 可根据用户需求进行特殊材料（特种钢、铝及其合金等材料）的焊接工艺定制开发和焊接工艺数据库升级



碳钢材料 气保焊横焊
电流 140A ~ 160A, 电压 21.5V



碳钢材料 气保焊立焊
电流 130A ~ 140A, 电压 19V ~ 21V

技术参数

型号	TDN 3500 (B、Y)*	TDN 5000 (B、Y)*
输入电压 (V)	3 相 380V±15% 50 ~ 60Hz	
额定输入电流 (A)	26.3	34.9
额定输入功率 (kw)	17.3	23
空载电压 (V)	76	
空载电流 (A)	0.7 ~ 0.9	
空载损耗 (W)	300	300
电压调节范围 (V)	10 ~ 40	10 ~ 45
电流输出范围 (A)	30 ~ 350	30 ~ 500
点焊时间	0 ~ 10.0	
提前送气	0 ~ 10.0	
滞后关气	0 ~ 10.0	
适应焊丝类型	实芯 / 药芯碳钢及实芯 / 药芯不锈钢焊丝	
适应焊丝直径 (mm)	Φ0.8 / Φ1.0 / Φ1.2	Φ1.0 / Φ1.2 / Φ1.4 / Φ1.6
保护气体类型	CO ₂ : 100%; Ar (80%) + CO ₂ (20%); Ar (98%) + CO ₂ (2%)	
负载持续率 (40°C)	60% (350A, 31.5V) 100% (270A, 27.5V)	60% (500A, 39V) 100% (390A, 33.5V)
能效等级	2 级	
功率因数	0.85	
效率	88%	
外壳防护等级	IP21S	
绝缘等级	F	
冷却方式	温控风冷	
外形尺寸 (mm)	603×290×503	660×326×567
电源重量 (Kg)	35	48
送丝机重量 (Kg)	11	11
水箱重量 (Kg)	21	21
小车重量 (Kg)	15	15

注：B 型为液晶屏显示 Y 型为一体机

TDN脉冲气保焊机（一体式）

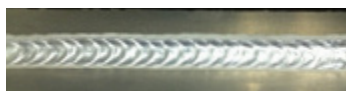


性能特点

- 采用先进的全数字化 DSP 控制技术。焊机根据使用需求可进行软件升级，并可通过计算机来监控焊接过程中的数据
- 可配合各种全自动焊接专机，配置弧焊机器人数据联接端口，实现自动化焊接
- 可进行 MAG/MIG 脉冲焊接；手工电弧焊接；直流 TIG 焊（接触引弧）
- 送丝机采用带编码器反馈的送丝电机，四轮送丝，保证了送丝的稳定性
- 焊机内存多种材料的焊接工艺库。可焊结构钢、碳钢、不锈钢、双相钢、镍基合金、铝、铝合金、铜、铜合金等特殊材料，并可根据用户选择量身定制专家数据库
- 焊枪具有双循环水冷系统直接冷却至导电嘴座和喷嘴内，焊枪负载率为 100%
- 全方位的保护功能：具有欠压、过压、缺相、过流、过热等保护等功能，保证焊机的稳定性及可靠性
- 具有多通道焊接参数存储功能



铝合金材料 脉冲气保焊
电流 210A ~ 240A, 电压 26V ~ 28V



铝镁合金材料 脉冲气保焊
电流 190A ~ 210A, 电压 21V ~ 23V



不锈钢材料 脉冲气保焊
电流 140A, 电压 21.5V



技术参数

型号	TDN 5000MB	适应焊丝材料	碳钢 / 不锈钢 / 铝及铝合金
输入电压 (V)	3 相 380V ± 15% 50 ~ 60Hz	焊接方法	脉冲 MAG/MIG 焊; MAG/MIG 焊; MMA; 简易氩弧焊 (接触引弧)
额定输入电流 (A)	37.9	负载持续率 (40°C)	60% (500A/39V)
额定输入功率 (kw)	24.9	效率	80% ~ 85% (额定条件下)
空载电压 (V)	76	功率因数	$\lambda = 0.7 \sim 0.9$
空载电流 (A)	0.7 ~ 0.9	外壳防护等级	IP21S
空载损耗 (W)	300	绝缘等级	F
电压调节范围 (V)	10 ~ 45	冷却方式	温控风冷
电流输出范围 (A)	30 ~ 500	电源外形尺寸 (L×W×H)	660×326×567mm (重量: 50Kg)
手工焊接电流范围 (A)	30 ~ 500	送丝机外形尺寸 (L×W×H)	670×240×405mm (重量: 11Kg)
适应焊丝类型	实芯焊丝	水箱外形尺寸 (L×W×H)	675×320×252mm (重量: 21Kg)
适应焊丝直径 (mm)	Φ1.0/Φ1.2/Φ1.6		

TDN双脉冲气保焊机



性能特点

- 采用先进的全数字化 DSP 控制技术。焊机根据使用需求可进行软件升级，并可通过计算机来监控焊接过程中的数据
- 双脉冲电流的强弱交替能够有效地搅拌熔池，避免焊接气孔的产生，同时会使焊缝自然形成美观的鱼鳞纹
- 双脉冲的峰值能量熔化母材和焊丝、基值能量冷却熔池，可有效地避免母材烧穿，并提高电弧的焊缝搭接能力
- 脉动频率、丝速偏差、峰值占比、峰值弧长修正及基值弧长修正构成双脉冲的所有调整参数，可适应更宽范围的工艺应用
- 可配合各种全自动焊接专机，配置弧焊机器人数据联接端口，实现自动化焊接
- 可进行 MAG/MIG 脉冲焊接；手工电弧焊接；直流 TIG 焊（接触引弧）
- 焊机内存多种材料的焊接工艺库。可焊结构钢、碳钢、不锈钢、双相钢、镍基合金、铝、铝合金等特殊材料，并可根据用户选择量身定制专家数据库
- 焊枪具有双循环水冷系统直接冷却至导电嘴座和喷嘴内，焊枪负载率为 100%
- 全方位的保护功能：具有欠压、过压、缺相、过流、过热等保护等功能，保证焊机稳定性及可靠性
- 具有多通道焊接参数存储功能



不锈钢材料 脉冲气保焊
电流 190A 电压 23.8V



铝镁合金材料 脉冲气保焊
电流 180A, 电压 23.2V



技术参数

型号	TDN 5000MB	适应焊丝材料	碳钢 / 不锈钢 / 铝及铝合金
输入电压 (V)	3 相 380V±15% 50 ~ 60Hz	焊接方法	脉冲 MAG/MIG (含双脉冲)、MAG/MIG 焊、MMA、简易氩弧焊 (接触引弧)
额定输入电流 (A)	37.9	负载持续率 (40°C)	60% (500A/39V)
额定输入功率 (kw)	24.9	效率	80% ~ 85% (额定条件下)
空载电压 (V)	76	功率因数	$\lambda = 0.7 \sim 0.9$
空载电流 (A)	0.7 ~ 0.9	外壳防护等级	IP21S
空载损耗 (W)	300	绝缘等级	F
电压调节范围 (V)	10 ~ 45	冷却方式	温控风冷
电流输出范围 (A)	30 ~ 500	电源外形尺寸 (L×W×H)	660×326×567mm (重量: 50Kg)
手工焊接电流范围 (A)	30 ~ 500	送丝机外形尺寸 (L×W×H)	670×240×405mm (重量: 11Kg)
适应焊丝类型	实芯焊丝	水箱外形尺寸 (L×W×H)	675×320×252mm (重量: 21Kg)
适应焊丝直径 (mm)	Φ1.0/Φ1.2/Φ1.6		

TDN脉冲气保焊机（分体式）



性能特点

- DSP 数字处理器逆变技术
- 专业焊接专家工艺数据库
- 可通过软件进行升级
- 可通过 JOB 界面调节焊接参数
- 功能：MAG/MIG，脉冲 MAG/MIG，手工焊，简易氩弧焊
- 操作方式：2 步 / 4 步 / 初期 4 步 / 点焊
- 数字显示：送丝速度，电流，电压，焊接材料等
- 可焊材料：碳钢，不锈钢，铝镁及其合金，其他特殊材料
- 具有欠压保护，过压保护，缺相保护，过流保护，过热保护等功能



铝镁合金材料 脉冲气保焊
电流 120A ~ 140A，电压 18V ~ 20.5V



铝镁合金材料 脉冲气保焊
电流 190A ~ 210A，电压 21V ~ 23V



技术参数

型号	TDN 3501MB	TDN 5001MB	TDN 5001MBR
输入电压 (V)	3 相 380V±15% 50 ~ 60Hz		
额定输入电流 (A)	23.7	37.9	37.9
额定输入功率 (kw)	15.6	24.9	24.9
空载电压 (V)	76	76	76
空载电流 (A)	0.7 ~ 0.9	0.7 ~ 0.9	0.7 ~ 0.9
空载损耗 (W)	300	300	300
电压调节范围 (V)	10 ~ 40	10 ~ 45	10 ~ 45
电流输出范围 (A)	30 ~ 350	30 ~ 500	30 ~ 500
手工焊接电流范围 (A)	30 ~ 350	30 ~ 500	30 ~ 500
适应焊丝类型	实芯焊丝		
适应焊丝直径 (mm)	Φ0.8/Φ1.0/Φ1.2/Φ1.6		
适应焊丝材料	碳钢 / 不锈钢 / 铝及铝合金		
焊接方法	脉冲 MAG/MIG 焊、MMA、简易氩弧焊		
负载持续率 (40℃)	60% (350A/34V)	60% (500A/40V)	60% (500A/40V)
效率	80% ~ 90% (额定条件下)		
功率因数	$\lambda = 0.7 \sim 0.9$		
外壳防护等级	IP21S		
绝缘等级	F		
冷却方式	温控风冷		
电源外形尺寸 (L×W×H)	603×290×503mm	660×326×567mm	660×326×567mm
电源重量 (Kg)	35	50	50
特点	配套机器人产品		

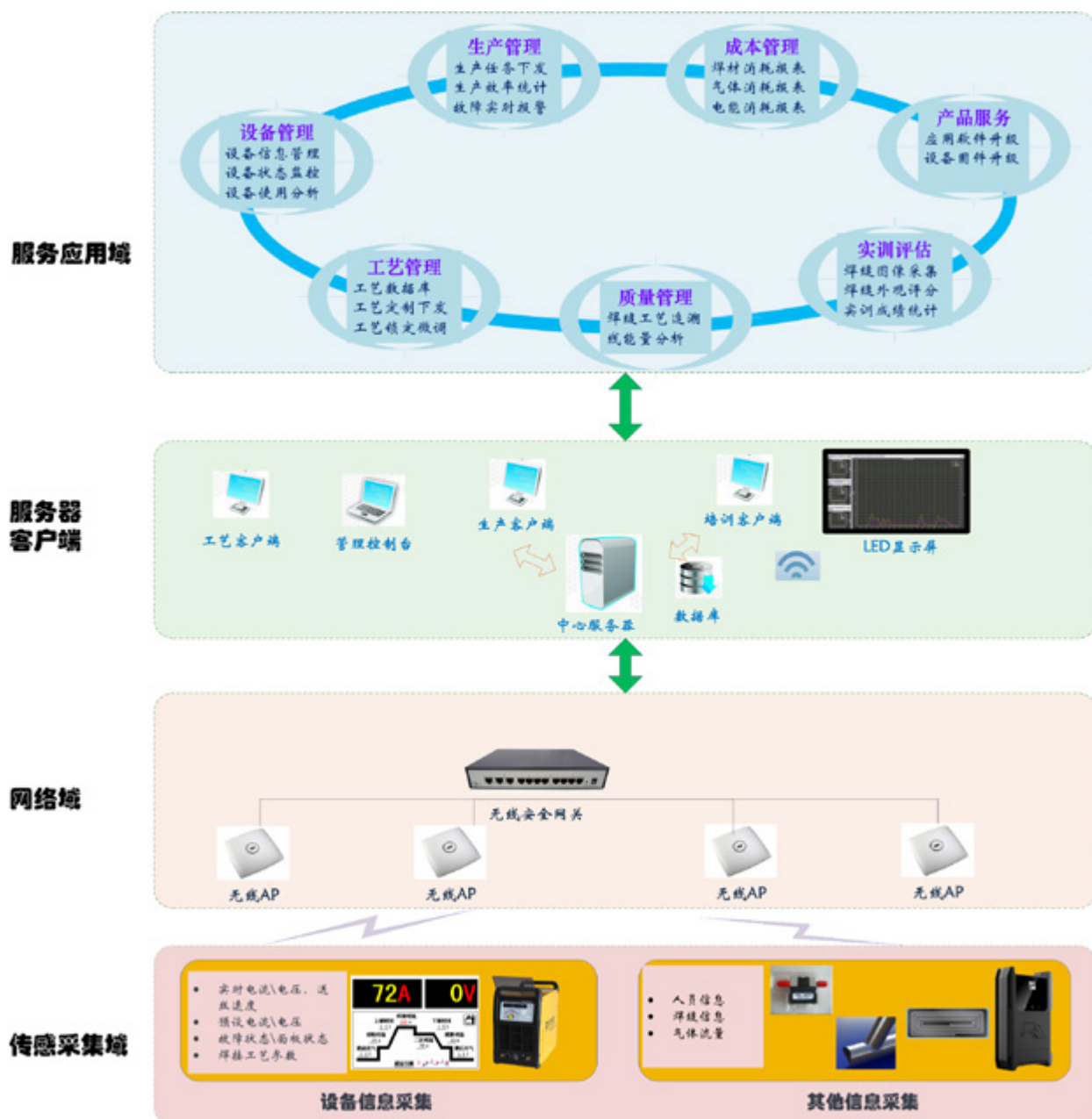
TWPM 焊接生产现场管理系统



产品概述

工业设备数字化，信息网络化已经不再是新鲜的课题，物联网时代在工业领域悄然降临。时代焊接设备的数字化，网络化，智能化特质使其不再是一个单纯的生产工具，而是数字化焊接生产现场的一部分。通过采集、控制、统计、分析焊接生产及焊接培训的数据，为焊接生产管理者，焊接工艺管理者，焊接设备管理者、焊接培训管理者提供了新的管理手段。

TWPM (Time Welding Production Management) 时代焊接生产现场管理系统，将信息物联网技术和生产管理技术完美结合，为焊接生产管理、质量管理、成本管理、设备管理、培训管理等提供了有效的解决方案。



TWPM 焊接生产现场管理系统



技术特点

● 完全拥有自主知识产权

TWPM 软件、TWPM_WEB 软件、焊机远程升级软件等。

● 一目了然的焊接现场状态

可实时查看所有设备工作状态、故障状态，实时工艺参数，实现了远程监控及管理。



● 专业的焊接工艺管理

可设置手工焊、直流氩弧焊、脉冲氩弧焊、氩弧点焊、气保焊、脉冲气保焊、埋弧焊、等离子切割等工艺参数。通过锁定面板功能控制设备工艺微调范围，防止焊工使用过大电流。可实现下发多通道工艺参数、工艺下发批处理等操作。



TWPM 焊接生产现场管理系统



● 焊接培训信息化管理

首次将焊接培训纳入信息化管理系统，提供焊接实训课程管理、学生考勤管理、焊接实训考试管理、标准化的焊缝外观评分管理、学生成绩统计等功能。

● 离线数据存储管理

焊机离线后，焊机端可存储长达 1000 小时的离线数据，可通过联网或 U 盘转存方式将离线数据导入 TWPM 系统中，从而保证焊接过程数据完整可靠。



● 非数字化焊机集控管理

非数字化焊机可通过加装时代数据交换控制器采集实时电流、电压参数数据，并联入 TWPM 系统中进行统一管理。



适配机型

类 型	时代焊机适用型号	其它品牌焊机
手工焊机	PE61-400	额定电流小于 630A
直流氩弧焊机	TDW 4000、TDW 5000、TDW 6000、PNE61-400、PNE61-500	
脉冲氩弧焊机	TDW 4000M、TDW 5000M、TDW 6000M、 TDW 4000MB、TDW 5000MB、TDW 6000MB、 TDW 4000MC、TDW 5000MC、TDW 6000MC、PNE61-400P	
气保焊机	TDN 3500、TDN5000、TDN 5001、TDN 6000、 TDN 3500B、TDN 5000B、TDN 6000B、 TDN 3500C、TDN 5000C、TDN 6000C、A160-350W、A160-500W、	
脉冲气保焊机	TDN 3501MB、TDN5000MB、TDN 5001MB、	
自动埋弧焊机	A311-1000	额定电流小于 1250A
等离子切割机	TDL 600、TDL 800、TDL 1000、TDL 1200	额定电流小于 200A

TIME

WELDING MACHINE

大型成套焊割产品系列

该系列产品为大型辅助焊接设备，它们可与电源类焊接产品配套使用，实现对各类大型工件的全位置加工
该系列产品广泛应用于风电、钢结构、压力容器、锅炉、管道、船舶、堆焊修复等行业。

主要特点

选配产品类型丰富，备件齐全
可满足多种金属材料的切割需求
人性化设计，安全防护设施规范
操作便捷，控制精确，自动化程度高
焊接定位准确，焊缝质量稳定，可靠性高
动作平稳，传动噪音低，焊接及切割精度高
产品结构合理，一体化程度高，刚性好
承载力大，动作准确，调速范围大，生产效率高
可实现从板材下料，产品组对到焊接成型的全套解决方案
可根据用户需求加工定制

选型提示

TZ1 TZ2 TZ3 TZ4

TR1- (5 ~200)

TR2- (5~600)

TB1- (01~500) TB2- (100~500) TB6- (400~1000)

TB7- (10~100)

ZF- (500~3000)

TDC I TDC II TDC IV

自动焊接操作机可实现工件的全自动焊接

自调式滚轮架可实现工件的组对焊接

可调式滚轮架可实现工件的组对焊接

焊接变位机可方便调节工件焊接位置

头尾架式变位机可实现工件的同步升降和翻转

纵缝自动焊机可实现高质量低变形的直缝焊接

全自动数控切割机为工业领域板材下料利器

TZ系列立柱式自动焊接操作机

主要特点

- 内置遥控接口，可与时代滚轮架、变位机等辅机组建自动焊接中心。
- 模块化结构，配置灵活。可适应不同厂家的多种焊接机头
- 横臂伸缩、台车平移和立柱回转都采用交流变频调速技术。
- 本地站操作和手操器控制可相互切换，方便使用。
- 可选配电弧摆动器、焊缝跟踪器、视频监控器等。
- 可选配内伸缩臂、双滑座、载人装置、焊剂输送回收装置、烟尘净化装置（明弧焊）等。



技术参数

横臂升降行程(m)	2	3	4	5	6	7	8
横臂升降速度(mm/min)	950						
横臂伸缩可选行程(m)	2~4	2~6	3~7	3~8	3~8	3~8	4~8
横臂伸缩速度(mm/min)	100~1000（变频调速）						
横臂端部允许载荷(kg)	150						
立柱回转角度(°)	±180						
立柱电动回转速度(r/min)	0.02~0.2（变频调速）						
立柱锁紧方式	机械锁紧或气动锁紧						
台车行走速度(mm/min)	250~2500（变频调速）						
台车钢轨/轨道中心距(mm)	P43/2000（8×8焊接操作机的台车导轨采用P43/2500）						

注：以上为我公司标准产品配置，也可根据用户特殊需求进行定制。

● TR1系列自调式焊接滚轮架

主要特点

- 滚轮摆角自动调整，无需人工调校。
- 齿轮啮合传动，运行平稳。
- 变频无级调速，启动力矩大。
- 手操器远程操作，简单可靠。
- 预留自动焊电气联动接口，方便应用。
- 可选配电动行走模块、机械防窜装置。
- 全钢轮可选配旋转导电装置。
- 可选配有缆手操器或无线遥控手操器。
- 可一主一从或一主多从，也可多主多从，配置灵活。



● TR2系列可调式焊接滚轮架

主要特点

- 滚轮座中心距采用预留螺栓孔调节。
- 变频无级调速，启动力矩大。
- 手操器远程操作，简单可靠。
- 预留自动焊电气联动接口，方便应用。
- 可选配电动行走模块、机械防窜模块。
- 全钢轮可选配旋转导电装置。
- 可选配有缆手操器或无线遥控手操器。
- 可一主一从或一主多从，也可多主多从，配置灵活。



TB系列焊接变位机

主要特点

- 300kg以下直流驱动、手动翻转。
- 300kg以上变频调速、电动翻转。
- 预留电气联动接口、方便应用。
- 手操器远程操作，简单可靠。
- 具有弹性补偿功能的摩擦导电装置。
- 可选配卡盘、冷却系统等。



技术参数

产品型号	承载能力 (kg)	回转 速度 (r/min)	翻转 速度 (r/min)	翻转 角度 (°)	最大 偏心距 (mm)	最大 重心距 (mm)	工作台 直径 (mm)	回转电机 功率 (kW)	翻转电机 功率 (kW)
TB1-01	10	2~10	--	0~90	--	--	180	0.015	手动
TB1-05	50	1-7/2~15	--	0~90	--	--	315	0.08	手动
TB1-1	100	1-7/2~15	--	0~90	--	--	345	0.12	手动
TB1-3	300	0.3~2.5	--	0~90	150	--	450	0.2	手动
TB1-5	500	0.2~1.8	0.5	0~90	150	150	650	0.37	0.55
TB1-6	600	0.1~1	0.73	0~120	150	200	800	0.37	0.37
TB1-12	1200	0.09~0.9	0.35	0~120	200	250	1100	1.5	0.75
TB1-20	2000	0.09~0.9	0.36	0~120	200	300	1200	1.5	1.5
TB1-30	3000	0.06~0.6	0.27	0~120	200	300	1300	1.5	2.2
TB1-40	4000	0.06~0.6	0.24	0~120	200	300	1400	1.5	2.2
TB1-50	5000	0.05~0.5	0.24	0~120	200	300	1600	2.2	3.0
TB1-80	8000	0.05~0.5	0.25	0~120	200	400	1800	3.0	4.0
TB1-100	10000	0.05~0.5	0.24	0~120	200	500	2000	4.0	5.5
TB1-150	15000	0.02~0.2	0.15	0~90	200	500	2200	4.0	7.5
TB1-200	20000	0.04~0.4	0.15	-45~90	200	500	2500	2×2.2	2×3.0
TB1-250	25000	0.04~0.4	0.15	-45~90	200	500	3000	2×3.0	2×5.5
TB1-500	50000	0.02~0.2	0.15	-45~90	200	500	5000	2×7.5	2×11.0

注：以上参数为我公司标准产品配置，也可根据用户特殊需求进行定制。

● 自动焊割车间智能化生产管理系统

基本功能

解决传统焊接行业（如锅炉、压力容器、钢结构、工程机械等）焊接工艺数据无法采集、焊接生产管理流程效率较低、焊接质量难以保障、焊接生产决策分析依据缺失等诸多难题。

实施意义

1. 焊接现场的远程监控及管理，实时掌握整个自动化焊割车间的生产状况。
2. 焊接工艺参数的远程管控。可远程下发、存储、修改当前焊接参数，有效控制关键零部件的焊接质量。
3. 历史焊接数据的追溯。可精确分析每一道焊口的生产信息，包括不同焊缝位置的焊接线能量、坡口信息、焊缝跟踪信息、焊缝图像等。
4. 设备和人员管理。实时掌握每一个工位焊机的运行情况，可以合理分配焊机资源，同时便于维修和保养，还可通过考勤系统、开关机时间、有效焊接时间、工艺参数的波动等指标对工人进行综合考核。

技术手段

将焊接设备与工业互联网完美结合，通过设备数据监测与友好的人机交互，为用户提供生产管理与售后服务等相关帮助，提升用户的工作品质与效率。

1. 每套自动焊割设备都配置具备网络接口的高性能PLC。
2. 固定工位采用数据交换盒、便携式设备采用无线发射器共同组成分布式控制网络。
3. 工控机用于数据采集、存储系统，配备工业液晶显示屏，采用WINCC组态软件。
4. 可联网128套自动焊割设备，共享50套焊接参数。



国内某大型煤气炉生产企业

● 数控切割机系列

TDC I 简易型数控切割机

主要特点

- 23kg 级纵向导轨，横向直线导轨。
- 交流伺服驱动，精密行星齿轮减速机传动。
- 中型龙门式箱型梁结构，纵向双边驱动。
- 可搭载空气/ 氧气等离子切割电源。
- 配置气体控制盘和气路分配系统，具有自动点火、回火防止等功能。



技术参数

可选轨距 (mm)	4000	4500	5000	5500
横向有效切割宽度 (mm)	3300	3800	4300	4800
设备宽度 (mm)	4700	5200	5700	6200
纵向有效切割长度 (mm)	(轨道长度-2500)/可定制			
可选数控系统	北京时代TIME I；美国海宝EDGE Connect			
可选等离子电源	北京时代TDL1200；美国海宝Powermax105、Powermax125、MAXPro200A			
可选割炬组数	根据客户要求配置			
割炬升降行程 (mm)	200			
空程速度 (mm/min)	10000			
切割速度 (mm/min)	火焰：50~750； 等离子：视电源型号而定			
切割厚度 (mm)	火焰：6~160； 等离子：视电源型号而定			
燃气种类	乙炔/丙烷			
地基种类	工字钢/水泥（标准配置为工字钢）			
纵向拖链	上拖链或下拖链（标准配置为下拖链）			

注：以上为我公司标准产品配置，也可根据用户特殊需求进行定制。

● 数控切割机系列

TDC II 型数控切割机

主要特点

- 43kg 级纵向导轨，横向直线导轨。
- 交流伺服驱动，精密行星齿轮减速机传动。
- 重型龙门式箱型梁结构，纵向双边驱动，适合超宽跨距工作。
- 可搭载大功率/ 精细等离子切割电源。
- 碳钢火焰切割厚度可达300mm
- 配置气体控制盘和气路分配系统，具有自动点火、回火防止功能。



技术参数

可选轨距 (mm)	4000	4500	5000	5500	6000	6500	7000
横向有效切割宽度 (mm)	3200	3700	4200	4700	5200	5700	6200
设备宽度 (mm)	4800	5300	5800	6300	6800	7300	7800
纵向有效切割长度 (mm)	(轨道长度-2500) / 可定制						
可选数控系统	北京时代TIME I；美国海宝EDGE Connect						
可选等离子电源	美国海宝XPR170、XPR300、HPR400XD、HPR800XD						
可选割炬组数	根据客户要求配置						
割炬升降行程 (mm)	200或300						
空程速度 (mm/min)	10000						
切割速度 (mm/min)	火焰：50~750； 等离子：视电源型号而定						
切割厚度 (mm)	火焰：6~160或6~300； 等离子：视电源型号而定						
燃气种类	乙炔、天然气、丙烷						
地基种类	H型钢或水泥（标准配置为H型钢）						
纵向拖链	上拖链或下拖链（标准配置为下拖链）						

注：以上为我公司标准产品配置，也可根据用户特殊需求进行定制。

● 数控切割机系列

TDC IV-A型连杆式无限回转坡口切割机

主要特点

- 主要用于造船、重容、大型钢构等行业。
- 可实现任意几何曲线的定坡口切割和变坡口切割。
- 43kg 级纵向导轨，横向直线导轨。
- 交流伺服驱动，精密行星齿轮减速机传动。
- 重型龙门式箱型梁结构，纵向双边驱动。
- 割枪双重防撞保护功能。
- 回转头采用空间连杆机构。



TDC IV-B型定角度坡口切割机

主要特点

- 经济实用型坡口切割产品，可用于钢结构、压力容器、石化等行业。
- 割炬角度电动调整，坡口角度可程序预设。
- 割炬具有防撞功能。
- 可配置美国海宝XPR 系列精细等离子电源，运用True Bevel 坡口技术。



设备技术指标

- | | |
|--------------------------|----------------------------------|
| ● 控制轴数：5轴 | ● 垂直切割尺寸误差： $\pm 0.5\text{mm/m}$ |
| ● 割炬升降行程：300mm | ● 坡口切割尺寸误差： $\pm 1\text{mm/m}$ |
| ● 割炬偏摆角度： $\pm 45^\circ$ | ● 数控系统：美国海宝EDGE Connect |
| ● 割炬偏摆精度： $\pm 1^\circ$ | ● 套料软件：美国海宝ProNest |



TIME

WELDING MACHINE

时代弧焊机器人系统

经过不断探索和研究，时代弧焊机器人系统依托时代公司强大的设计、研发、制造加工及服务能力，为用户提供全面而专业的弧焊机器人解决方案。

主要特点

时代工业机器人的六大特点

- 1、完全拥有自主知识产权的核心部件—时代机器人控制器，采用高性价比IPC平台和Intime实时系统，实现轨迹示教和再现功能，具有高速工业以太网、RS485等现场总线接口，在功能扩展、伺服选型、传感器配套及产品升级等方面具有明显优势。
- 2、时代工业机器人与时代变位机，数字焊机组成八轴联动机器人系统，闭环控制周期为200us，可实现复杂焊缝的焊接。
- 3、采用美国DynaLog公司机器人性能测试评估系统和机器人校准标定系统对机器人本体进行校准，提高了时代机器人的重复定位精度和轨迹精度。
- 4、公司拥有强大的精密机械加工、热处理、铸造、材料疲劳性试验等软硬件制造加工和试验能力，确保了时代工业机器人的高品质、高精度和高可靠性。
- 5、公司具有二十多年的焊接设备制造和焊接工艺技术积累，与时代工业机器人的完美技术结合，形成独具技术优势的时代弧焊机器人系统。
- 6、公司拥有工业机器人核心技术，能够满足用户在机器人控制系统、机械本体、焊接切割、系统集成等各方面的个性化订制需求。

配套焊接电源

以时代焊接电源为主，并且根据用户需求选用国际知名品牌的焊接电源与机器人进行配套。

时代弧焊机器人系统

TIME R6-1400 时代工业机器人



技术参数

项目名称		技术参数
自由度		6
最大负载能力		6Kg
重复定位精度		±0.08mm
最大运动半径		1420mm
驱动方式		交流伺服电机
安装方式		地面、侧挂或吊装
防护等级		IP54
环境条件	环境温度	0~45℃
	相对湿度	20~80RH非冷凝
	振动	≤0.49g
	其它	远离易燃或腐蚀液体
电源容量		1.5KVA
质量（约）		160Kg

TIME R20-1700 时代工业机器人

技术参数

项目名称		技术参数
自由度		6
最大负载能力		20Kg
重复定位精度		±0.08mm
最大运动半径		1710mm
驱动方式		交流伺服电机
安装方式		地面、侧挂或吊装
防护等级		IP54
环境条件	环境温度	0~45℃
	相对湿度	20~80RH非冷凝
	振动	≤0.49g
	其它	远离易燃或腐蚀液体
电源容量		2KVA
质量（约）		280Kg



TIME R80-2100 时代工业机器人

技术参数



项目名称		技术参数
自由度		6
最大负载能力		80Kg
重复定位精度		±0.1mm
最大运动半径		2100mm
驱动方式		交流伺服电机
安装方式		地面
防护等级		IP67
环境条件	环境温度	0~45℃
	相对湿度	20~80RH非冷凝
	振动	≤0.49g
	其它	远离易燃或腐蚀液体
电源容量		5KVA
质量（约）		750Kg

案例及展示



河南高压电气件焊接



一汽汽车加工零部件



汽车配件制作



中国重汽车厢板焊接



北京埃森国际焊接展



支持全国职教行业活动

Service 销售服务网络

时代公司在全国建有40多家销售维修服务机构，为您提供一流的产品质量以及一流的服务完善的售前、售中和售后为您倍添保障。



免费热线电话
400-660-9391



时代焊机在中国的销售服务网络

客户服务中心本着“以诚为本、顾客至上”的服务理念，和“一切为了客户满意”的服务宗旨，采取人工与自动相结合的受理应答方式，通过电话、传真、E-Mail、走访、信函等多种方式受理客户业务咨询、投诉申告、业务受理、多样化的服务需求。

信任来自承诺。客户服务中心坚持以100%受理、100%处理、100%回复、100%满意的服务准则提高客服工作整体质量及用户满意度。通过建立客服专员服务，设置专项服务内容，为时代的经销商、加盟商、代理商、普通消费者提供高效优质的服务。“首问责任制”的实施，确保客户拨打800 810 9393提出服务请求后，客户的问题在约定期限内得到答复，实现承诺性服务和一站式服务。

客户服务中心免费为客户提供全面、专业的维修技术培训，不仅定期为全国用户开办产品维修技术培训班，同时可根据要求提供上门技术培训。

Activities 企业活动



公司领导参观巴顿焊接研究所



公司领导访问英国焊接研究所



公司参加德国埃森国际焊接展



观者如潮



时代焊接机器人亮相国际焊接展



时代焊机支持第四十五届世界技能大赛



时代焊机支持全国工程建设系统焊工大赛



公司组织的用户会



中国国际焊接邀请赛



时代之夜



公司联欢会

杰出的高技术产品
令人放心的质量
让您满意的服务

时代产品样本系列

时代产品综合样本

时代自动焊割设备

时代产品英文版样本

.....



北京时代科技股份有限公司
BEIJING TIME TECHNOLOGIES CO.,LTD.

服务热线 | 400-660-9391
Service hotline

焊机销售委员会

地址：北京市海淀区上地信息产业基地开拓路 17 号
电话：010-62988048 010-62971588
邮编：100085
Email(国内)：time-market@timegroup.com.cn
Email(出口)：time-export@timegroup.com.cn