

点焊头 尖头点焊头 13x50尖头点焊头 优质尖头点焊头

产品名称	点焊头 尖头点焊头 13x50尖头点焊头 优质尖头点焊头
公司名称	常州埃特斯焊接设备有限公司
价格	面议
规格参数	加工定制:是 类型:点焊机 品牌:埃特斯
公司地址	武进高新技术产业开发区马杭夏城路西
联系电话	13815010818 18915044189

产品详情

详细说明 欢迎来电咨询：0519-8646 5185

点焊头 尖头点焊头 13x50尖头点焊头 优质尖头点焊头

常州埃特斯焊接欢迎您! 专业的等离子割枪及配件、氩弧焊枪及配件、二氧化碳焊枪及配件生产厂家!

13x50尖头点焊头图片	:381253914邮箱:aiters@yeah.net
13x50尖头点焊头参数	:381253914邮箱:aiters@yeah.net
13x50尖头点焊头特点	:381253914邮箱:aiters@yeah.net
13x50尖头点焊头包装	:381253914邮箱:aiters@yeah.net
相关产品(点击访问)	:381253914邮箱:aiters@yeah.net
同类产品推荐	:381253914邮箱:aiters@yeah.net

运费说明

:381253914邮箱:aiters@yeah.net

联系方式

:381253914邮箱:aiters@yeah.net

联系地址：江苏省常州市武进高新开发区湖塘夏城路西

联系电话：0519-8646 5185

传真号码：0519-8619 5965

移动电话：13921074900

邮 箱：aiters@yeah.net

联系人：龚经理

工作 qq：381253914

售后 qq：2388760041

阿里旺旺：

汇款资料

:381253914邮箱:aiters@yeah.net

对公汇款资料

单位名称:常州埃特斯焊接设备有限公司

开户银行:中国工商银行常州市中山门支行

帐 号:1105020309001315666

税 号:320400694505918

地 址:武进高新技术产业开发区马杭夏城路西

电 话:0519-8646 5185

传 真:0519-8619 5965

对私汇款资料

开户行:农行常州分行马杭支行 卡号:6228450410025843811 户名:龚正

开户行:建行常州分行马杭支行 卡号:6227001264080078706 户名:龚正

开户行:中行常州分行马杭支行 卡号:4563516104005420997 户名:龚正

开户行:工行常州分行金鸡路支行 卡号:6222021105008256709 户名:龚正

公司位置

:381253914 邮箱:aiters@yeah.net

公司所在位置

[返回首页](#)

[公司档案](#)

[公司动态](#)

[联系我们](#)

[松下panasonic等离子专区](#)

[海宝hypertherm等离子专区](#)

[创菲美trafimet等离子专区](#)

[欧地希otc等离子专区](#)

[飞马特thermadyne等离子专区](#)

[电浆sg等离子专区](#)

[同昌等离子专区](#)

[泛洋等离子专区](#)

[温州lgk等离子专区](#)

[常州klg等离子专区](#)

[jg等离子专区](#)

[天宗等离子专区](#)

[中环等离子专区](#)

[越洋等离子专区](#)

[邢台等离子专区](#)

[东方等离子专区](#)

[氩弧焊qq风冷专区](#)

[氩弧焊qs水冷专区](#)

[氩弧焊wp风冷专区](#)

[氩弧焊wp水冷专区](#)

[二氧化碳松下专区](#)

[二氧化碳otc专区](#)

[二氧化碳宾采尔专区](#)

[埋弧焊配件专区](#)

公司简介

:381253914 邮箱:aiters@yeah.net

常州市埃特斯焊接设备有限公司是一个专业生产焊割配件的企业，本公司技术力量雄厚，产品加工工艺先进，产品质量可靠，多年以来，公司始终围绕“满足客户要求，追求卓越品质”的经营理念，吸收并改进国内外先进生产工艺，不断创新，为客户创造更高的价值。

面向未来，埃特斯公司很有自信，因为可以为客户提供具有最佳性价比的焊割设备及配件、并且能为客户定做非标产品。同时，埃特斯公司不断改进，不断超越自己，使公司越来越有能力，向客户提供技术更先进、质量更可靠、成本更低的专业产品和服务。

需焊接，请找埃特斯。跟踪服务，没有遗“焊”。

要配件，也找埃特斯。型号齐全，技术强“焊”。

服务没有终点只有起点--常州埃特斯焊接设备有限公司。

本产品的加工定制是是，类型是点焊机，品牌是埃特斯，型号是 13x50尖头点焊头，规格是 13x50尖头，可换焊嘴数目是1，工作压力是0.2-0.6Mpa，焊/切厚度是1~45