

管管自动焊机M200

产品名称	管管自动焊机M200
公司名称	上海轶焊自动化设备有限公司
价格	44000.00/套
规格参数	焊接管径:6mm-165mm 焊接厚度:0.5-3mm 焊接材质:不锈钢-碳钢-钛合金-钛管
公司地址	上海市奉贤区青村镇奉柘公路3108号3292室(注册地址)
联系电话	18601637677 18601637677

产品详情

管管自动焊机/M200/不锈钢管管自动焊/洁净管道自动焊/密封全位置管管自动焊机

适用于不锈钢薄壁TIG全位置管管焊接，配合不同型号的焊把；

MC40可焊范围 ϕ 6.35~38.1(1/4"~1-1/2")；

MC80范围： ϕ 19.05~76.2(3/4"~3")；

MC118范围： ϕ 38.1~101.6(1-1/2"~4")；

MC156 ϕ 50.8~152.4(2"~6")

适用于气体管道、洁净室、实验室气体管道、医药机械设备、气站。

M200数字化程控焊接电源技术参数

型号	M200焊接电源
电源类型	逆变
焊接电流	5~180 A
暂载率(20)	180A 60%/155A
空载电压	65 V
输入电压	AC220V \pm 10% 50Hz/60Hz
功率	4.5 KVA
焊枪冷却	内置循环水冷

显示	10寸触摸屏
控制功能	直流/脉冲电流控制
	气体控制
	旋转运动
	打印控制
可存储程序	100 个
可分区间	8 个
绝缘等级/防护等级	F / IP 21
重量	30KG (含冷却水3.3L)
外形尺寸 (mm)	586mm × 312mm × 370mm

M200数字化程控焊接电源由控制系统、逆变电源系统、冷却系统构成。

中英文语言切换，满足不同领域客户的需求。

一体式结构设计，面向现场狭小空间的施工。

10寸中文界面，图形化操作界面、内置专家参数、提供强大的用户数据及系统参数，易操作使编程变的简单。

市电 AC220V 50H

西门子PLC模块组采用现代大规模集成电路技术，提供稳定的冗余的设计，对各种输出参数进行**控制及采样；

进口TIG180A逆变机芯，可靠的硬件，保证焊接稳定性；

10寸中文界面，图形化操作界面、内置专家参数、提供强大的用户数据及系统参数，易操作使编程变的简单；

AC220V 50Hz/60Hz单相供电，欧式插头，采用开关电源单元组为焊接系统模块提供稳定的电压与电流，即使在外电网20%范围内波动，仍保证每次一焊缝稳定的重复性；

内置微型免费维护打印机，无需跟换墨盒，一键打印及自动打印功能；

故障保护，自动诊断功能并保持故障告警信息，降低误操作带来的损伤；

焊枪与焊机连接采用欧洲快装接头；

点焊功能,焊接前，四点点焊，防止焊接过程中受热变形；

参数调整记忆功能；

参数删除功能；

密码保护功能；

焊把嵌入式线控器，方便高空作业对焊接的控制；

自动HOME键，自动归位按键；然后位置自动归位到开口位置；

强大的区间功能，可提供8个区间数据；

中英文语言切换功能；

焊接管口记录功能；

系统时间日期修改功能；

脉动旋转功能；焊接壁厚2.5时可以选择该功能，实现高电流时旋转，低电流时停留的焊接方式。

电源与焊把连接总成为十米；便于高空施工与夹层工作的需求；

焊把宽度为38mm+0.5mm，满足三通、弯头的直线端只有19mm以上的焊接；

快速式的插拔夹具，便于快速更换每种不同的夹具尺寸。

焊把采样大面积的水冷结构，快速冷却焊接中高温对焊缝的热影响；