



台弧电机科技有限公司

TAIARC ELECTRONIC TECHNOLOGY CO., LTD



制管专用焊机



0769-85926651



广东省东莞市厚街镇厚街科技大道7号31号楼802室

公司简介

东莞市台弧电机科技有限公司成立于2009年10月29日，台弧是专门生产制管专用焊机的科技公司，本公司的研发团队，多年来迅速累积各种关键技术能量，持续研发及创新，不断的开发新式产品，近年更进阶推广多种制管焊接设备以提高企业生产质量。





目錄

1 GT-500 DP-----1

2 TIG-500/650/800DP-----3

3 TIG-500/650/800DPⅡ --5

4 PW-500/650/800 DP----7

5 TIG-500/650/800 DPS---9

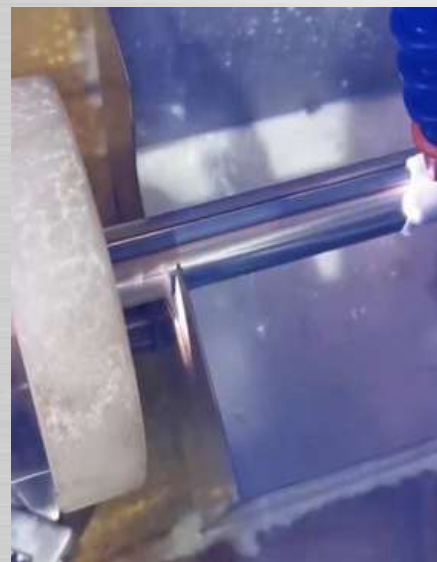
6 TPS-500/650/800 DP----11

制管专用焊机

GT-500DP



机型	GT-500DP
额定工作电压	3Φ220V 380V 415V
额定频率	50/60 HZ
额定入力	21KW
额定输出电流	10-500A
焊接电流上升时间 (s)	0-20
焊接电流下降时间 (s)	0-20
提前送气时间 (s)	0-20
尾气时间 (s)	0-20
外保护气调节(L/MIN)	0-25
内保护气调节(L/MIN)	0-25
空载电压(V)	68V
AVC范围(V)	10/30
AVC精度(V)	±0.1
冷却方式	风冷/水冷
绝缘等级	F
使用率	80%
外型尺寸	600*360X630MM
重量	48KG

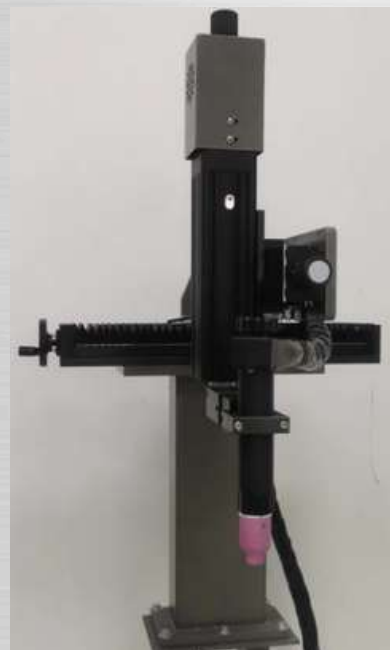


焊机特色介绍

1. 台湾技术制造，主机采用变频式设计，比一般传统焊机省电1/3，重要部件控制IC电路板变压器台湾制造。
2. 可搭配制管机多段控制，单独启动，同步启动同步关闭，可以自由搭配
3. 焊机气体节约装置，焊机内设两组节流器管，一组为焊接使用一组为内保护管使用，两组动作同步启动与关闭，可以防止内保护管气体浪费流失。
4. 焊接电流、电压、等参数和机组同一触摸屏显示及设置
5. 缺水、缺气、缺相等故障报警
6. 采用全封闭风道设计，提高防尘性能，减少异物进入，提高可靠性
7. 整机采用风、水两种冷却方式，暂载率高，可长期连续工作
8. 适用于不锈钢、双相不锈钢、铁素体不锈钢、低碳钢、高低合金钢、钛合金、铜、镍等各种金属材料的焊接。

智能焊枪支架

1. 更换钨针时自动上下焊枪，并且触摸屏显示焊枪实时位置
2. XYZ三坐标精密可手动调节功能
3. 主要传动部件采用精密滚珠丝杆和直线导轨



制管专用焊机

TIG-500/650/800 DP



机 型	TIG-500DP	TIG-650DP	TIG-800DP
额定工作电压	3Φ4线 (220V/380V/415V)	3Φ4线 (220V/380V/415V)	3Φ4线 (220V/380V/415V)
额定频率	50/60 HZ	50/60 HZ	50/60 HZ
额定入力	25KW	30 KW	33KW
额定输出电流	10-500A	10-650A	10-800A
焊接电流上升时间 (s)	0-20	0-20	0-20
焊接电流下降时间 (s)	0-20	0-20	0-20
提前送气时间 (s)	0-20	0-20	0-20
尾气时间 (s)	0-20	0-20	0-20
外保护气调节(L/min)	0-25	0-25	0-25
内保护气调节(L/min)	0-25	0-25	0-25
AVC範圍(V)	10/30	10/30	10/30
AVC精度(V)	±0.1	±0.1	±0.1
整机冷却方式	风冷／水冷	风冷／水冷	风冷／水冷
绝缘等级	F	F	F
使用率	100%	100%	100%
外形尺寸	700*560*850MM	700*560*850MM	700*560*850MM
重量	80KG	86KG	92KG



焊机特色介绍

- 1.水冷冷却、高使用率、性能稳定可靠
- 2..安装操作简便、易明
- 3.可根据需求，调整焊道宽窄
- 4.设有标准/高渗透2段焊接控制，对于(1.5-3MM) 可加强渗透焊接
- 5.面板式气体流量调整，方便控制调整焊接和内保气体流量
- 6.可配合制管机多段控制，单独启动，同时启动同步关闭，灵活多变
- 7.可选配外控PLC模式控制
- 8.台湾技术制造，主机采用变频式设计，比一般传统焊机省电1/3，重要部件控制IC电路板变压器台湾制造。
- 9.焊机气体节约装置，焊机内设两组节流器管，一组为焊接使用一组为内保护管使用，两组动作同步启动与关闭，可以防止内保护管气体浪费流失。
- 10.可选配焊接电流、电压、等参数和机组同一触摸屏显示及设置
- 11.缺水、缺气、缺相等故障报警
- 12.采用全封闭风道设计，提高防尘性能，减少异物进入，提高可靠性
- 13.整机采用风、水两种冷却方式，暂载率高，可长期连续工作
- 14.适用于不锈钢、双相不锈钢、铁素体不锈钢、低碳钢、高低合金钢、钛合金、铜、镍等各种金属材料的焊接

智能焊枪支架可选配

- 1.更换钨针时自动上下焊枪，并且触摸屏显示焊枪实时位置
- 2.XYZ三坐标精密可手动调节功能
- 3.主要传动部件采用精密滚珠丝杆和直线导轨

制管专用焊接机

TIG-500 DP II /TIG-650 DP II /TIG-800 DP II



机型	TIG-500 DP II	TIG-650 DP II	TIG-800 DP II
额定工作电压	3Φ4线 (220V/380V/415V)		
额定频率	50/60 HZ	50/60 HZ	50/60 HZ
额定入力	25 KW/25KW	30 KW/30KW	33 KW/33 KW
额定输出电流	10-500A/10-500A	10-650A/10-650A	10-800A/10-800A
焊接电流上升时 (s)	0-20/0-20	0-20/0-20	0-20/0-20
焊接电流下降时 (s)	0-20/0-20	0-20/0-20	0-20/0-20
提早送气时间 (s)	0-20/0-20	0-20/0-20	0-20/0-20
废气时间 (s)	0-20/0-20	0-20/0-20	0-20/0-20
外保护气调节 (L/MIN)	0-10/0-10	0-10/0-10	0-10/0-20
内保护气调节 (L/MIN)	0-10/0-10	0-10/0-10	0-10/0-10
AVC范围 (V)	10/30/10-30	10/30/10/30	10/30/10/30
AVC精度 (V)	±0.1/±0.1	±0.1/±0.1	±0.1/±0.1
整机冷却方式	风冷/水冷	风冷/水冷	风冷/水冷
绝缘等级	F	F	F
使用率	100%	100%	100%
外形尺寸	700*560*980MM	700*560*980MM	700*560*980MM
重量	115KG	125KG	135KG

焊接机特色介绍

- 1.双机氩弧焊电源，一体式结构一体式控制，占用场地小，安装操作简单方便
- 2.水冷却冷却、高使用率、性能稳定可靠
- 3.可依需求，调整焊道宽窄
- 4.设有标准/高渗透2段焊接控制，对于(1.5-4.0MM) 可加强渗透焊接
- 5.面板式气体流量调整，方便控制调整焊接及内保气体流量
- 6.可配合制管机多段控制，单独启动，同时启动同步关闭，灵活多变
- 7.可选配外控PLC模式控制
- 8.台湾技术制造，主机采用变频式设计，比一般传统焊机省电1/3，重要零件控制IC电路板变压器台湾制造
- 9.单机可实现T+T、T两种焊接方式，涵盖所有不同金属材料的焊接。
- 10.焊机气体节约装置，控制盒设三组节流器管，二组为焊接使用一组为内保护管使用，三组动作同步启动与关闭，可以防止内保护管气体浪费流失。
- 11.可选配焊接电流、电压、等参数及机组同一触控萤幕显示及设置
- 12.缺水、缺气、缺相等故障警报
- 13.采用全封闭风道设计，提升防尘性能，减少异物进入，提高可靠性
- 14.整机采用风、水两种冷却方式，暂载率高，可长期连续工作
- 15.适用于不锈钢、双相不锈钢、铁素体不锈钢、低碳钢、高低合金钢、钛合金、铜、镍等各种金属材料的焊接

智能焊枪支架选配

- 1.更换钨针时自动上下焊枪，且触控萤幕显示焊枪即时位置
- 2.XYZ三重座标精密可手动调整功能
- 3.主要传动部件采用精密滚珠杆及直线导轨

制 专 用 机

PW-500/650/800 DP



机 型	PW-500DP	PW-650DP	PW-800 DP
额定工作电压	3Φ4线 220V 380V 415V	3Φ4线 220V 380V 415V	3Φ4线 220V 380V 415V
额定频率	50/60 HZ	50/60 HZ	50/60 HZ
额定入力	32KW	34KW	38KW
额定输出电流	10-500	10-650	10-800
焊接电流上升时间 (s)	0-20	0-20	0-20
焊接电流下降时间 (s)	0-20	0-20	0-20
提前送气时间 (s)	0-20	0-20	0-20
尾气时间 (s)	0-20	0-20	0-20
中心气体调节(L/MIN)	0.5-8	0.5-8	0.5-8
外保护气调节(L/MIN)	2/25	2/25	2/25
内保护气调节(L/MIN)	2/25	2/25	2/25
AVC范围(V)	10/30	10/30	10/30
AVC精度(V)	±0.1	±0.1	±0.1
整机冷却方式	风冷／水冷	风冷／水冷	风冷／水冷
绝缘等级	F	F	F
使用率	100%	100%	100%
形 尺寸	700*560*1050	700*560*1050	700*560*1050
重量	105KG	113KG	121KG

焊机特色介绍

- 1.水冷冷却、高使用率、性能稳定可靠
- 2.安装操作简便、易明
- 3.可根据需求，调整焊道宽窄
- 4.设有标准/高渗透2段焊接控制，最大渗透可达12MM
- 5.面板式气体流量调整，方便控制调整焊接和内保气体流量
- 6.可配合制管机多段控制，单独启动，同时启动同步关闭，灵活多变
- 7.可选配外控PLC模式控制
- 8.台湾技术制造，主机采用变频式设计，比一般传统焊机省电1/3，重要部件控制IC电路板变压器台湾制造。
- 9.焊机气体节约装置，焊机内设两组节流器管，一组为焊接使用一组为内保护管使用，两组动作同步启动与关闭，可以防止内保护管气体浪费流失。
- 10.可选配焊接电流、电压、等参数和机组同一触摸屏显示及设置
- 11.缺水、缺气、缺相等故障报警
- 12.采用全封闭风道设计，提高防尘性能，减少异物进入，提高可靠性
- 13.整机采用风、水两种冷却方式，暂载率高，可长期连续工作
- 14.适用于不锈钢、双相不锈钢、铁素体不锈钢、低碳钢、高低合金钢、钛合金、铜、镍等各种金属材料的焊接

智能焊枪支架可选配

- 1.更换钨针时自动上下焊枪，并且触摸屏显示焊枪实时位置
- 2.XYZ三坐标精密可手动调节功能
- 3.主要传动部件采用精密滚珠丝杆和直线导轨



制 专 用 机

TIG-500/650/800 DPS



机型	TIG-500DPS	TIG-650DPS	TIG-800DPS
额定工作电压	3Φ5线 220V 380V 415V	3Φ5线 220V 380V 415V	3Φ5线 220V 380V 415V
额定频率	50/60 HZ	50/60 HZ	50/60 HZ
额定入力	25KVA	28KVA	32KVA
额定输出电流	10-500A	10-650A	10-800A
焊接电流上升时间 (s)	0-20	0-20	0-20
焊接电流下降时间 (s)	0-20	0-20	0-20
提前送气时间 (s)	0-20	0-20	0-20
尾气时间 (s)	0-20	0-20	0-20
外保护气调节(L/MIN)	0-25	0-25	0-25
内保护气调节(L/MIN)	0-25	0-25	0-25
空载电压(V)	68V	68V	68V
负载电压(V)	10-40VDC	10-40VDC	10-40VDC
AVC范围(V)	10/30	10/30	10/30
AVC精度(V)	±0.1	±0.1	±0.1
整机冷却方式	风冷/水冷	风冷/水冷	风冷/水冷
水箱容量(L)	16	16	16
水汞最大扬程(M)	35	35	35
水汞最大流量(L/MIN)	30	30	30
环水冷方式	压缩机制冷	压缩机制冷	压缩机制冷
绝缘等级	F	F	F
使用率	100%	100%	100%
形尺寸	1000X620X1100MM	1000X620X1100MM	1000X620X1100MM
重量	180KG	190KG	200KG

焊机特色介绍

1. 台湾技术制造，主机采用变频式设计，比一般传统焊机省电1/3，重要部件控制IC电路板变压器台湾制造。
2. 可搭配制管机多段控制，单独启动，同步启动同步关闭，可以自由切换
3. 焊机气体节约装置，控制盒设两组节流器管，一组为焊接使用一组为内保护管使用，两组动作同步启动与关闭，可以防止内保护管气体浪费流失。
4. 主机自带冷却系统,无需外接冷却水冷却焊机和焊枪,方便、简单、节能、高效
5. 冷却系统由压缩机制冷,为长时间大电流焊接，提供温度稳定的冷却水冷却焊枪，焊枪得到高效的冷却效果，在连续焊接作业时焊枪钨极耐用、电弧稳定、焊缝正反面成型美观、大小均匀
6. 缺水、缺气、缺相等故障报警
7. 采用全封闭风道设计，提高防尘性能，减少异物进入，提高可靠性
8. 整机采用风、水两种冷却方式，暂载率高，可长期连续工作
9. 适用于不锈钢、双相不锈钢、铁素体不锈钢、低碳钢、高低合金钢、钛合金、铜、镍等各种金属材料的焊接。
10. 焊接厚度0.5MM~3.0MM

智能焊枪支架可选配

1. 更换钨针时自动上下焊枪，并且触摸屏显示焊枪实时位置
2. XYZ三坐标精密可手动调节功能
3. 主要传动部件采用精密滚珠丝杆和直线导轨



制管专用焊机

TPS-500/650/800 DP



机型	TPS-500DP	TPS-650DP	TPS-800DP
额定工作电压	3Φ5线 220V380V415V	3Φ5线 220V380V415V	3Φ5线 220V380V415V
额定频率	50/60 HZ	50/60 HZ	50/60 HZ
额定入力	32KVA	37KVA	42KVA
额定输出电流	10-500A	10-650A	10-800A
等离子焊引导弧电流调节范围 (A)	0-25	0-25	0-25
焊接电流上升时间 (s)	0-20	0-20	0-20
焊接电流下降时间 (s)	0-20	0-20	0-20
提前送气时间 (s)	0-20	0-20	0-20
尾气时间 (s)	0-20	0-20	0-20
P保护气节 (L/MIN)	0-10	0-10	0-10
P中心气体调节L/MIN	0.5-8	0.5-8	0.5-8
T保护气调节L/MIN	2/25	2/25	2/25
内保护气调节L/MIN	2/25	2/25	2/25
空载电压(V)	68V	68V	68V
AVC范围(V)	2/25	2/25	2/25
AVC精度(V)	±0.1	±0.1	±0.1
整机冷却方式	风冷/水冷	风冷/水冷	风冷/水冷
水箱容量(L)	24	24	24
水泵最大扬程(M)	35	35	35
水泵最大流量(L/MIN)	30	30	30
循环水冷方式	压缩机制冷	压缩机制冷	压缩机制冷
绝缘等级	F	F	F
使用率	100%	100%	100%
外形尺寸	1200X750X1250MM	1200X750X1250MM	1200X750X1250MM
重量	380KG	400KG	420KG

焊机特色介绍

1. 台湾技术制造，主机采用变频式设计，比一般传统焊机省电1/3，重要部件控制IC电路板变压器台湾制造
2. 单机可实现T+P、T+T、T、P四种焊接方式，涵盖所有不同厚度金属材料的焊接
3. 焊机气体节约装置，控制盒设四组节流器管，三组为焊接使用一组为内保护管使用，四组动作同步启动与关闭，可以防止内保护管气体浪费流失。
4. 等离子电源、冷却系统体式结构，一体式控制;自动化程度高，操作简单，占用场地小, 安装方便
5. 主机自带冷却系统,无需外接冷却水冷却焊机和焊枪,方便、简单、节能压缩机使用寿命长
6. 冷却系统由压缩机制冷,为长时间大电流焊接，提供温度稳定的冷却水冷却焊枪，焊枪得到高效的冷却效果，在连续焊接作业时焊枪钨极耐用、电弧稳定、焊缝正反面成型美观、大小均匀
7. 由于TPS-500具备多种焊接方式,焊缝成型好，焊接速度快，焊接变形小，焊缝机械性能好、平整、光滑、易打磨，在工业制管行业得到了广泛应用和好评;
8. 焊接厚度1.0MM~12MM

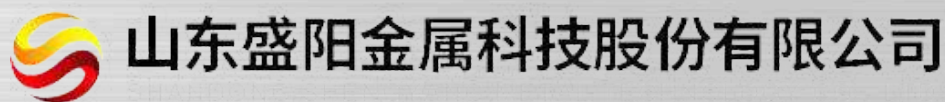
智能焊枪支架可选配

1. 更换钨针时自动上下焊枪，并且触摸屏显示焊枪实时位置
2. XYZ三坐标精密可手动调节功能
3. 主要传动部件采用精密滚珠丝杆和直线导轨



卓越

服务



卓越

服务



LESSO 联塑

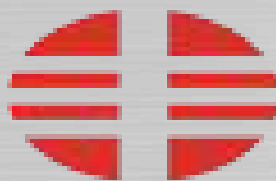


友发钢管集团

Jopar 中牌机械



中财管道
ZHONGCAI PIPES



日丰



金牛管业

技术及其他方面如有改动,恕不另行通知!

东莞市台弧电机科技
广东省东莞市厚街镇厚街科技大道7号
31号楼802室
手机: 13724463661(李先生)
电话: 0769-85926651