



台弧电机科技有限公司
TAIARC ELECTRONIC TECHNOLOGY CO., LTD



制管专用焊机



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

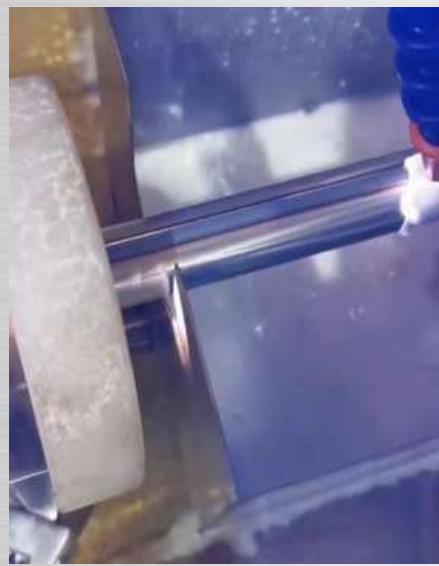
- | | |
|-------|--------------------------|
| 1 | GT-500 DP-----1 |
| <hr/> | |
| 2 | TIG-500/650/800DP----3 |
| <hr/> | |
| 3 | TIG-500/650/800DPII --5 |
| <hr/> | |
| 4 | PW-500/650/800 DP----7 |
| <hr/> | |
| 5 | TIG-500/650/800 DPS---9 |
| <hr/> | |
| 6 | TPS-500/650/800 DP----11 |
| <hr/> | |

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
额定输入	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
额定输入	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%
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
额定输入	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
额定输入	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



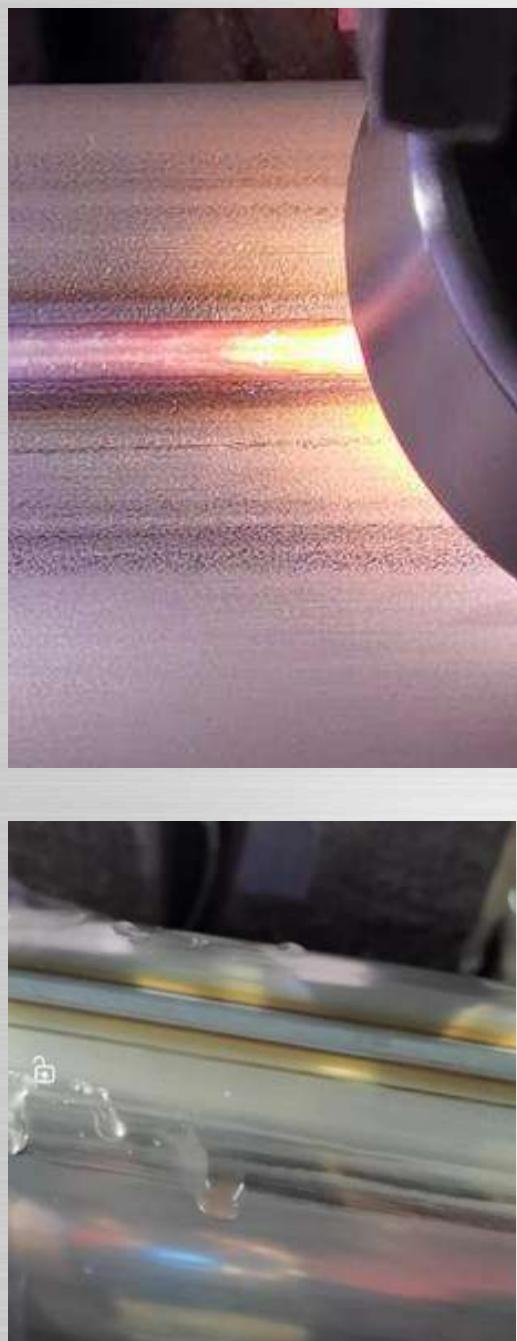
机型	TIG-500DPS	TIG-650DPS	TIG-800DPS
额定工作电压	3Φ5线 220V 380V 415V	3Φ5线 220V 380V 415V	3Φ5线 220V 380V 415V
额定频率	50/60 HZ	50/60 HZ	50/60 HZ
额定输入	25KVA	28KVA	32KVA
额定输出电流	10-500A	10-650A	10-800A
焊接电流上升时间 (s)	0-20	0-20	0-20
焊接电流下降时间 (s)	0-20	0-20	0-20
提前送气时间 (s)	0-20	0-20	0-20
尾气时间 (s)	0-20	0-20	0-20
外保护气调节(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



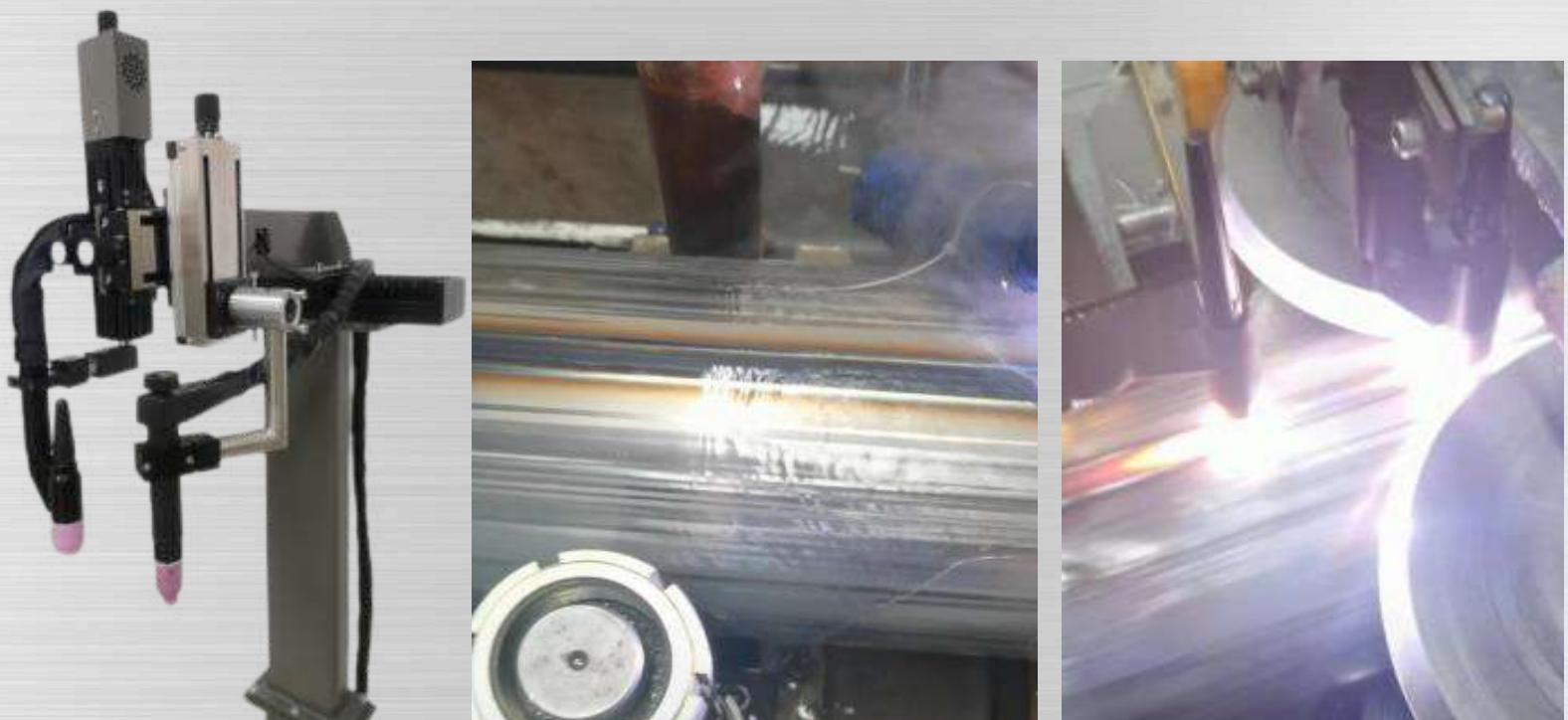
机型	TPS-500DP	TPS-650DP	TPS-800DP
额定工作电压	3Φ5线 220V380V415V	3Φ5线 220V380V415V	3Φ5线 220V380V415V
额定频率	50/60 HZ	50/60 HZ	50/60 HZ
额定输入力	32KVA	37KVA	42KVA
额定输出电流	10-500A	10-650A	10-800A
等离子焊引导弧电流调节范围 (A)	0-25	0-25	0-25
焊接电流上升时间 (s)	0-20	0-20	0-20
焊接电流下降时间 (s)	0-20	0-20	0-20
提前送气时间 (s)	0-20	0-20	0-20
尾气时间 (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
水汞最大扬程(M)	35	35	35
水汞最大流量(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



江苏省南扬机械制造有限公司
Jiangsu Nanyang Machinery Manufacturing Co., Ltd



山东盛阳金属科技股份有限公司



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
KINGBULL

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**