



必高重工官方网站



YouTube



抖音

品牌设计 1866372897

工欲善其事 · 必先利其器

Pulse-MIG-II(IX) · WSM(Pulse TIG-DC) · NBC-X(M)
WSME(Pulse TIG AC-DC) · MZ(AC/DC) · ZX7 · LGK
系列数字化高端逆变电焊机



TIG
冷(热)丝焊



⌒ TIG
脉冲DC/AC



≡ TIG
恒流DC/AC



MIG/MAG
恒 压



MIG/MAG
脉 冲



MIG/MAG
双丝焊接



MIG/TIG
机器人焊接



MMA
手 弧



CAC-A
气 创



MZ(AC/DC)
埋弧焊



MZ(AC/DC)
双丝埋弧



LGK
切割机



佛山市顺德区焊高焊接设备有限公司
FOSHAN SHUNDE BINGO WELDING EQUIPMENG., LTD

地址: 广东省佛山市顺德区北滘镇环镇东路3号

直线: 0757-23604334 0757-23333428

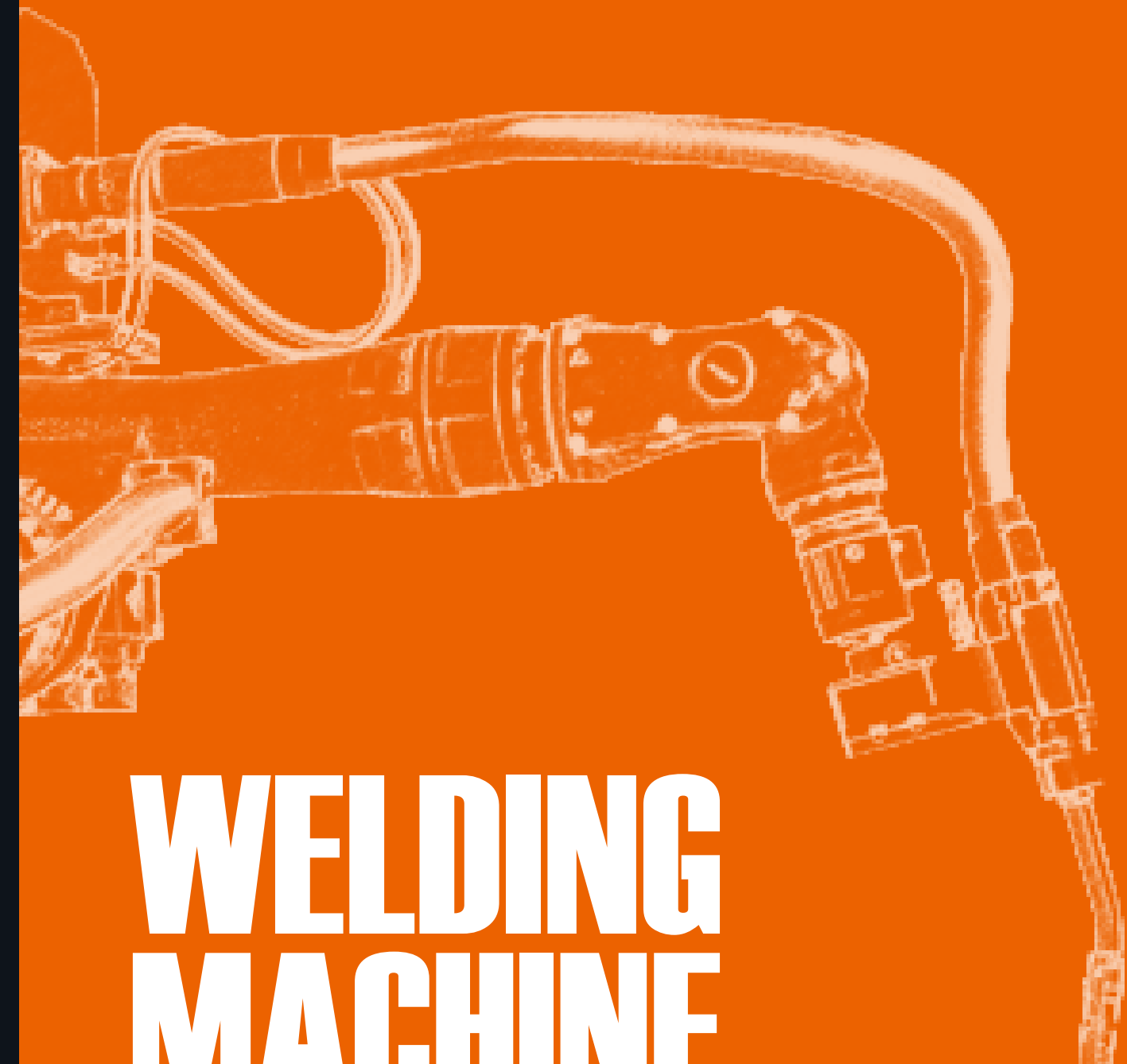
传真: 0757-23357798

邮箱: bingo@bingo-power.com

网址: www.bingo-power.com

在使用该资料时, 请必须自行制定最合适的程式来控制测试, 以确保产品的品质。
此资料仅供参考, 并不构成本公司承担法律责任的保证或陈述。

While using the material, self-assigned and best-suitable program is strongly required for the test.
The promotional material is for reference only, Bingo isn't liable for any statements inside.



WELDING MACHINE

MIG TIG LGK MZ ZX7

系列电焊机



智能 · 高效 · 精准 · 稳定

系列数字化高端逆变电焊机

前行 从未止步

佛山市顺德区焊高焊接设备有限公司专注于智能焊接设备，是一家从事研发、生产、销售为一体的专业化企业。公司专业生产手工系列、配套机器人系列的电焊设备，产品包含多功能MIG气体保护焊机、多功能TIG氩弧焊机、埋弧焊机、等离子切割机等，产品覆盖多个应用领域，提供一站式焊接解决方案服务。



03/32

MIG / TIG
LGK / MZ
焊接机器人

33/42

MIG
手工焊

43/54

TIG
手工焊

55/62

MZ
埋弧焊

63/66

LGK
切割机

67/70

ZX7
气刨焊

71/74

冷却水箱



智能 · 高效 · 精准 · 稳定

MIG-II-R
MIG-IX-R
NBC-MR
MIG-IIR-TWINS
焊接机器人

WELDING ROBOT



WSME-R
WSME-RM

焊接机器人



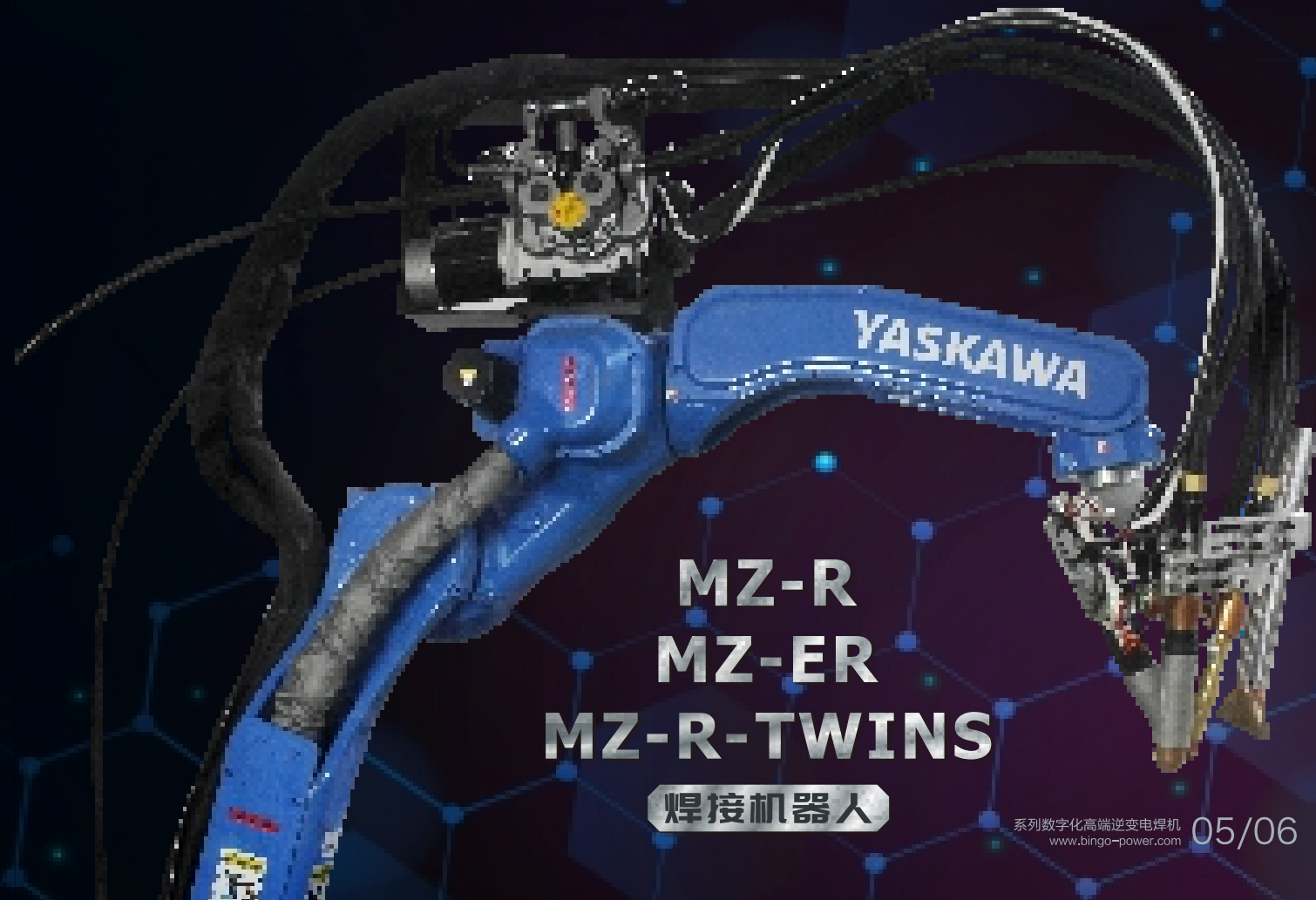
LGK-R

切割机器人



WSM-R
WSM-RM
WSM-RH

焊接机器人



MZ-R
MZ-ER
MZ-R-TWINS

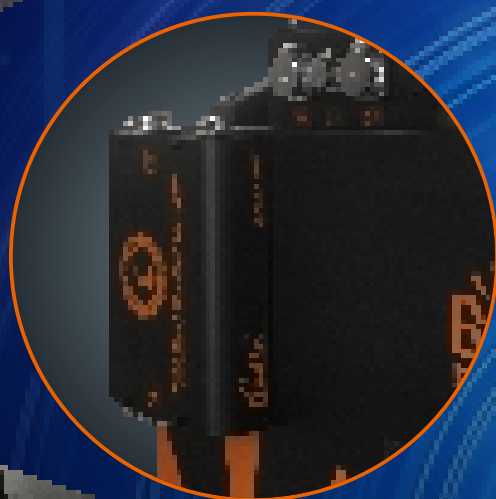
焊接机器人



智能 · 高效 · 精准 · 稳定

BINGO NET

让连接更轻松



国际通用标准的 数字通讯接口



Device Net	RS485	CANOPEN	Ether Net/IP
IO	CAN	Ether CAT	PROFINET

灵活多变的接口能与KUKA库卡、ABB、FANUC发那科、IGM、YASKAWA安川、COMAU柯马、新松、埃斯顿、卡诺普、柴孚、倍可、钱江、云华、广数、伯朗特、图灵、埃夫特、尔必地等一系列进口、国产机器人完成配套。

ROBOT

高压寻位 电弧跟踪传感器



智能·高效·精准·稳定

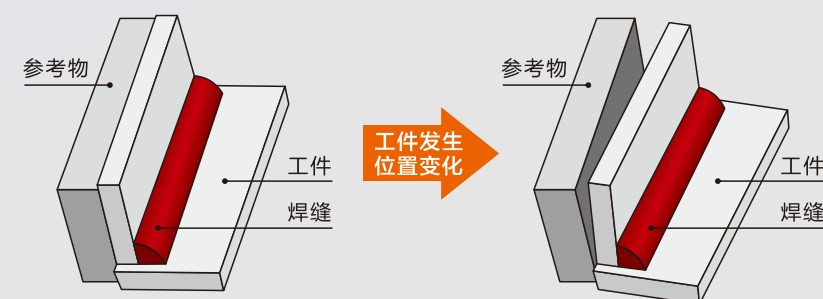


高速传达 高压寻位

该传感器独立控制，可以用于不同焊接条件下的焊缝跟踪，该传感器可与BINGO NET机器人通讯模块配合使用，跟踪角焊缝、对接焊缝、搭接焊缝和其他类型的焊缝，有效避免中厚板材组件精度低和焊接热变形造成的焊缝偏差问题。

本传感器适用于MIG、TIG、CUT、SAW焊接/切割过程中
实时采集焊接/切割中电流、电压参数

- ◆ 输出电压为80-200V可调，有效击穿油迹、锈迹、水迹；
- ◆ 响应速度快，避免焊机内部复杂的运算易造成通讯时间延时问题；
- ◆ 同时支持喷嘴、焊丝寻位。



TIG LCK

隔离模块



智能 · 高效 · 精准 · 稳定



隔离转换 稳定可靠

必高隔离模块主要是解决氩弧焊、等离子切割因高频起弧瞬间导致干扰外围设备，通过使用隔离模块解决信号隔离、信号转换的问题，提高设备的稳定性和可靠性，同时有效保证数据传输的精确性和安全性、对焊接机器人起到有效保护作用。

Pulse MIG/MAG-IIR

逆变式双脉冲MIG/MAG气体保护焊机
Inverted double pulse MIG/MAG gas shielded welding machine



Multifunctional double pulse



- ☑ 碳钢
- ☑ 不锈钢
- ☑ 铝合金
- ☑ 铜合金
- ☑ 药芯焊丝



协作型机器人专用送丝机



技术参数 / Technical parameters

型号/Model	Pulse MIG-350IIR	Pulse MIG-500IIR
额定输入电压/频率 Rated input voltage / frequency	三相380V±10% 50Hz Three-phase380V(+/-)10% 50Hz	
额定输入容量 (KVA) Rated input capacity	17.1	27.6
额定输入电流 (A) Rated input current	26	42
额定输出电压 (V) Rated output voltage	31.5	39
额定负载持续率 (%) Duty cycle	100	100
输出空载电压 (V) Output no-load voltage	85	85
输出电流范围 (A) Output current range	20~350	20~500
输出电压范围 (V) Output voltage range	14~40	14~50
焊丝直径 (mm) Welding wire diameter	0.8、1.0、1.2	0.8、1.0、1.2、1.6
焊丝类型 Welding wire type	脉冲特性 Pulse characteristics 碳钢实芯/药芯、不锈钢实芯/药芯、铝镁合金、纯铝及铝硅合金、铜及铜合金 Solid carbon steel/carbon steel flux-core, stainless steel solid/stainless steel flux-core, Al-Mg alloy, pure aluminum and Al-Si alloy, copper and copper alloy	
送丝类型 Wire feeding type	恒压特性 Constant voltage characteristic	推丝 / 推拉丝 Push/Push-pull
焊枪冷却方式 Torch cooling mode	CO ₂ 碳钢、碳钢、碳钢药芯 CO ₂ carbon steel, carbon steel, carbon steel flux-core	
外壳防护等级 Enclosure protection grade	水冷 / 气冷 Water cooling / Air cooling	
绝缘等级 Insulation grade	IP23S	
	H/B	

Pulse MIG/MAG -IIR-TWINS

逆变式双丝脉冲MIG/MAG气体保护焊机
Inverted double wire pulse MIG/MAG gas shielded welding machine



工艺特点：

- ☑ 碳钢
- ☑ 不锈钢
- ☑ 铝合金
- ☑ 铜合金

- 1、两根焊丝以一定角度前后排列，前丝焊接电流较大，有利于形成较大的熔深，后丝电流稍小，起到填充盖面的作用。
- 2、两根焊丝互相加热，充分利用电弧的能量，实现较大的熔敷率，使熔池里有充足的熔融金属和母材充分熔合，因此焊缝成形美观。
- 3、加大了熔池的尺寸，熔池中的气体有充足的时间析出，气孔倾向极低。
- 4、这种焊接方法虽然电流大，但焊接速度很快，因此热输入量反而小，焊接变形也很小。与其它的焊接技术相比熔敷速度快、焊接效率高、焊接

- 质量好、飞溅少。
- 5、两个电弧的电源都是全数字化电源，操作简单，灵活设置主、从机状态，焊接参数匹配容易，可分别精确地调整各自脉冲电弧的每个参数，得到最佳的热输入分配，得到良好的焊缝成形和稳定的熔透。
- 6、针对薄板焊接，主要是提高焊接速度。采用高速双丝 MIG/MAG焊，由于改变了电弧形态，焊接温度场和电弧力的分布都得到了改善，从而可以大幅度提高焊接速度，改善焊缝成形。

技术参数 / Technical parameters

型号/Model		Pulse MIG-500IIR-TWINS
额定输入电压/频率 Rated input voltage / frequency		三相380V ± 10% 50Hz Three-phase380V(+/-)10% 50Hz
额定输入容量 (KVA) Rated input capacity		27.6x2
额定输入电流 (A) Rated input current		42x2
额定输出电压 (V) Rated output voltage		39
额定负载持续率 (%) Duty cycle		100
输出空载电压 (V) Output no-load voltage		85
输出电流范围 (A) Output current range		20~500
输出电压范围 (V) Output voltage range		14~50
焊丝直径 (mm) Welding wire diameter		0.8、1.0、1.2、1.6
焊丝类型 Welding wire type	脉冲特性 Pulse characteristics	碳钢实芯/药芯、不锈钢实芯/药芯、铜及铜合金、铝镁合金、纯铝及铝硅合金 Solid carbon steel/carbon steel flux-core、stainless steel solid/stainless steel flux-core、copper and copper alloy、Al-Mg alloy、pure aluminum and Al-Si alloy
	恒压特性 Constant voltage characteristic	CO2碳钢、碳钢、碳钢药芯 CO ₂ carbon steel、carbon steel、carbon steel flux-core
送丝类型 Wire feeding type		推丝 / 推拉丝 Push/ Push-pull
焊枪冷却方式 Torch cooling mode		水冷 / 气冷 Water cooling / Air cooling
外壳防护等级 Enclosure protection grade		IP23S
绝缘等级 Insulation grade		H/B

Pulse MIG/MAG-IXR

逆变式单脉冲MIG/MAG气体保护焊机

Inverted single pulse MIG/MAG gas shielded welding machine



DUTY CYCLE
负载持续率
100%



- ☑ 碳钢
- ☑ 不锈钢
- ☑ 铜合金
- ☑ 药芯焊丝



协作型机器人专用送丝机



技术参数 / Technical parameters

型号/Model	Pulse MIG-350IXR	Pulse MIG-500IXR
额定输入电压/频率 Rated input voltage / frequency	三相380V ± 10% 50Hz Three-phase 380V (+/-) 10% 50Hz	
额定输入容量 (KVA) Rated input capacity	17.1	27.6
额定输入电流 (A) Rated input current	26	42
额定输出电压 (V) Rated output voltage	31.5	39
额定负载持续率 (%) Duty cycle	100	100
输出空载电压 (V) Output no-load voltage	85	85
输出电流范围 (A) Output current range	20~350	20~500
输出电压范围 (V) Output voltage range	14~40	14~50
焊丝直径 (mm) Welding wire diameter	0.8、1.0、1.2	0.8、1.0、1.2、1.6
焊丝类型 Welding wire type	脉冲特性 Pulse characteristics 碳钢实芯/药芯、不锈钢实芯/药芯、铜及铜合金 Solid carbon steel/carbon steel flux-core, stainless steel solid/stainless steel flux-core, copper and copper alloy	
	恒压特性 Constant voltage characteristic CO2碳钢、碳钢、碳钢药芯 CO ₂ carbon steel, carbon steel, carbon steel flux-core	
送丝类型 Wire feeding type	推丝 / 推拉丝 Push/ Push-pull	
焊枪冷却方式 Torch cooling mode	水冷 / 气冷 Water cooling / Air cooling	
外壳防护等级 Enclosure protection grade	IP23S	
绝缘等级 Insulation grade	H/B	

NBC-MR

逆变式CO2气体保护焊机

Inverted CO2 gas shielded welding machine



MIG/MAG
恒 压



MIG
机器人焊接



DUTY CYCLE
负 载 持 续 率
100%

- ☑ 碳钢
- ☑ 药芯焊丝



协作型机器人专用送丝机



技术参数 / Technical parameters

型号/Model	NBC-350MR	NBC-500MR	NBC-630MR
额定输入电压/频率 Rated input voltage / frequency	三相380V ± 10% 50Hz Three-phase380V(+/-)10% 50Hz		
额定输入容量（KVA） Rated input capacity	17.1	27.6	36
额定输入电流（A） Rated input current	26	42	54
额定输出电压（V） Rated output voltage	31.5	39	44
额定负载持续率（%） Duty cycle	100	100	100
输出空载电压（V） Output no-load voltage	70	85	86
输出电流范围（A） Output current range	20~350	20~500	20~630
输出电压范围（V） Output voltage range	14~40	14~50	14~50
焊丝直径（mm） Welding wire diameter	0.8、1.0、1.2	1.0、1.2、1.6	1.2、1.6、2.0
焊丝类型 Welding wire type	恒压特性 Constant voltage characteristic	CO2碳钢、碳钢、碳钢药芯 CO ₂ carbon steel、carbon steel、carbon steel flux-core	
送丝类型 Wire feeding type	推丝 / 推拉丝 Push/Push-pull		
焊枪冷却方式 Torch cooling mode	水冷 / 气冷 Water cooling / Air cooling		
外壳防护等级 Enclosure protection grade	IP23S		
绝缘等级 Insulation grade	H/B		

WSME-R/RM

逆变式自动送丝交直流脉冲氩弧焊机
Inverted automatic wire feeding AC/DC pulse argon arc welding machine



PULSE FREQUENCY
脉冲频率
1000Hz

- ☑ 碳钢
- ☑ 不锈钢
- ☑ 铝合金
- ☑ 铜合金
- ☑ 钛合金

R-带送丝机型
RM-母体自熔机型



技术参数 / Technical parameters

型号/Model	WSME-315R/RM	WSME-500R/RM
额定输入电压/频率 Rated input voltage / frequency	三相380V±10% 50Hz Three-phase380V(+/-)10% 50Hz	
额定输入容量 (KVA) Rated input capacity	12.1	25.7
额定输入电流 (A) Rated input current	18.5	32
额定负载持续率 (%) Duty cycle	AC60 / DC100	AC60 / DC100
输出空载电压 (V) Output no-load voltage	63	79
输出电流范围 (A) Output current range	5~315	10~500
起弧电流 (A) Arc starting current	10~315	10~500
峰值电流 (A) Peak current	5~315	10~500
收弧电流 (A) Arc stopping current	5~315	10~500
电流缓升时间 (S) Time of current-increasing	0.1~10	
电流衰减时间 (S) Time of current-decreasing	0.1~15	
提前送气时间 (S) Advance air supply time	0.1~15	
滞后停气时间 (S) Lagging time of gas-stopping	0.1~20	
脉冲频率 (Hz) Pulse frequency	AC0.2~250 / DC0.2~1000	
脉冲占空比 (%) Pulse duty	1~100%	
交流频率 (Hz) AC frequency	20~250	
清洁宽度调制 (%) Clean width modulation	-40~40	
TIG引弧方式 TIG arc strike method	高频引弧 HF arc	
焊枪冷却方式 Torch cooling mode	水冷 Water cooling	
外壳防护等级 Enclosure protection grade	IP23S	
绝缘等级 Insulation grade	H/B	

WSM-R/RH/RM

逆变式自动送丝（冷丝/热丝）直流脉冲氩弧焊机

Inverted automatic wire feeding (cold wire / hot wire)
DC pulse argon arc welding machine



Support hot wire welding
支持热丝焊接

- ☑ 碳钢
- ☑ 不锈钢
- ☑ 铜合金
- ☑ 钛合金

R-冷送丝机型
RH-热送丝机型
RM-母体自熔机型



技术参数 / Technical parameters

型号/Model	WSM-400R/RH/RM	WSM-500RM	热丝参数
额定输入电压/频率 Rated input voltage / frequency	三相380V±10% 50Hz Three-phase380V(+/-)10% 50Hz		三相380V±10% 50Hz Three-phase380V(+/-)10% 50Hz
额定输入容量 (KVA) Rated input capacity	17.1	25.7	2.6
额定输入电流 (A) Rated input current	26	32	4
额定负载持续率 (%) Duty cycle	100	100	100
输出空载电压 (V) Output no-load voltage	72	85	16
输出电流范围 (A) Output current range	5~400	5~500	5~200
起弧电流 (A) Arc starting current	10~400	5~500	
峰值电流 (A) Peak current	5~400	5~500	
收弧电流 (A) Arc stopping current	5~400	5~500	
电流缓升时间 (S) Time of current-increasing	0.1~10		
电流衰减时间 (S) Time of current-decreasing	0.1~15		
提前送气时间 (S) Advance air supply time	0.1~15		
滞后停气时间 (S) Lagging time of gas-stopping	0.1~20		
脉冲频率 (Hz) Pulse frequency	0.2~20		
脉冲占空比 (%) Pulse duty	1~100%		
TIG引弧方式 TIG arc strike method	高频引弧 HF arc		
焊枪冷却方式 Torch cooling mode	水冷 Water cooling		
外壳防护等级 Enclosure protection grade	IP23S		
绝缘等级 Insulation grade	H/B		H

LGK-R

逆变式等离子切割机
Inverted plasma cutting machine



技术参数 / Technical parameters

型号/Model	LGK-100R	LGK-120R	LGK-160R	LGK-200R	LGK-300R	LGK-400R
额定输入电压/频率 Rated input voltage / frequency	三相380V±10% 50Hz Three-phase380V(+/-)10% 50Hz					
额定输入容量 (KVA) Rated input capacity	13.7	25.7	32	40	70	95
额定输入电流 (A) Rated input current	22	39	43	54	95	132
额定输出电压 (V) Rated output voltage	120	128	160	160	200	200
输出电流范围 (A) Output current range	40~100	40~120	40~160	40~200	40~300	40~400
输出空载电压 (V) Output no-load voltage	345	345	380	380	380	380
额定负载持续率 (%) Duty cycle	100					
配套割炬 Matching cutting torch	气冷 Air cooling	气冷 Air cooling	水冷 Water cooling	水冷 Water cooling	水冷 Water cooling	水冷 Water cooling
割炬使用气压 (MPa) Air pressure of welding machine	0.45~0.55					
最大切割碳钢厚度 (mm) Maximum cutting thickness of carbon steel (mm)	25	35	45	55	80	90
最佳切割碳钢厚度 (mm) Optimal cutting thickness of carbon steel (mm)	1~12	1~18	1~25	1~30	1~40	1~50
引弧方式 TIG arc strike method	高频引弧 HF arc					
外壳防护等级 Enclosure protection grade	IP23S					
绝缘等级 Insulation grade	H/B					

MZ-R

逆变式直流埋弧焊机（双特性）
Inverted DC submerged arc welding machine
(double characteristics)

- 

MZ (DC)
恒压埋弧焊
- 

MZ (DC)
恒流埋弧焊
- 

CAC-A
气 刨
- 

MMA
手 弧
- 

MZ
机器人焊接



技术参数 / Technical parameters

型号/Model	MZ-630R	MZ-1000R	MZ-1250R	MZ-1500R
额定输入电压/频率 Rated input voltage / frequency	三相380V ± 10% 50Hz Three-phase380V(+/-)10% 50HZ			
额定输入容量 (KVA) Rated input capacity	34	55	69	89
额定输入电流 (A) Rated input current	51	83	115	140
额定输出电压 (V) Rated output voltage	44	44	44	44
额定负载持续率 (%) Duty cycle	100	100	100	100
输出空载电压 (V) Output no-load voltage	埋弧焊: 87 手弧焊: 84 Submerged arc welding 87; hand arc welding 84			
电流调节范围 (A) Current regulation range	50~630	50~1000	50~1250	50~1500
电压调节范围 (V) Voltage regulation range	20~50			
功率因数 Power factor	≥0.88			
焊丝直径 (mm) Welding wire diameter	1.6~3.0	1.6~5.0	1.6~6.0	1.6~6.0
外壳防护等级 Enclosure protection grade	IP23S			
绝缘等级 Insulation grade	H/B			

MZ-ER

逆变式交直流埋弧焊机（双特性）
Inverted AC/DC submerged arc welding machine
(double characteristics)

- 
MZ (AC/DC)
恒压埋弧焊
- 
MZ (AC/DC)
恒流埋弧焊
- 
CAC-A
气 刨
- 
MMA
手 弧
- 
MZ
机器人焊接



BINGO
必高重工



技术参数 / Technical parameters

型号/Model	MZ-1000ER
额定输入电压/频率 Rated input voltage / frequency	三相380V ± 10% 50Hz Three-phase380V(+/-)10% 50HZ
额定输入容量 (KVA) Rated input capacity	55
额定输入电流 (A) Rated input current	83
额定输出电压 (V) Rated output voltage	44
额定负载持续率 (%) Duty cycle	100
输出空载电压 (V) Output no-load voltage	90
电流调节范围 (A) Current regulation range	50~1000
电压调节范围 (V) Voltage regulation range	20~50
功率因数 Power factor	≥0.88
焊丝直径 (mm) Welding wire diameter	1.6~5.0
外壳防护等级 Enclosure protection grade	IP23S
绝缘等级 Insulation grade	H/B

MZ-R-TWINS

逆变式交直流双丝埋弧焊机（双特性）
Inverted AC/DC double-wire submerged arc welding machine
(double characteristics)



MZ(AC/DC)
双丝埋弧



CAC-A
气 创



MMA
手 弧



MZ
机器人焊接



Support Arc
Twins Welding
支持双丝焊接



技术参数 / Technical parameters

型号/Model	MZ-1000R-TWINS (MZ-1000+MZ-1000E)	MZ-1250R-TWINS (MZ-1250+MZ-1000E)	MZ-1500R-TWINS (MZ-1500+MZ-1000E)
额定输入电压/频率 Rated input voltage / frequency	三相380V ± 10% 50Hz Three-phase380V(+/-)10% 50HZ		
额定输入容量 (KVA) Rated input capacity	55+55	69+55	89+55
额定输入电流 (A) Rated input current	83+83	115+83	140+83
额定输出电压 (V) Rated output voltage	44 / (44)	44 / (44)	44 / (44)
额定负载持续率 (%) Duty cycle	100 / (100)	100 / (100)	100 / (100)
输出空载电压 (V) Output no-load voltage	埋弧焊: 87 手弧焊: 84 Submerged arc welding 87; hand arc welding 84		
电流调节范围 (A) Current regulation range	50~1000 / (50~1000)	50~1250 / (50~1000)	50~1500 / (50~1000)
电压调节范围 (V) Voltage regulation range	20~50		
功率因数 Power factor	≥0.88		
焊丝直径 (mm) Welding wire diameter	1.6~5.0 / (1.6~5.0)	1.6~6.0 / (1.6~5.0)	1.6~6.0 / (1.6~5.0)
外壳防护等级 Enclosure protection grade	IP23S		
绝缘等级 Insulation grade	H/B		

MIG-II
MIG-IX
NBC-M
NBC-X

手工焊

WELDING
MACHINE

Pulse MIG/MAG 350/500II

逆变式双脉冲MIG/MAG气体保护焊机
Inverted double pulse MIG/MAG gas shielded welding machine



功 能：

脉冲MIG/MAG、普通MIG/MAG、手弧焊、提升引弧TIG、气刨。

应用行业：

高速列车、压力容器、汽车改装、游艇、高压开关、空分等。

性能特点：

- ◆ CPU+DSP全数字化高精度控制系统，控制波形精细，实现完美一脉一滴过度，焊接过程电弧稳定，焊接飞溅小，焊缝成形好，焊缝质量高；
- ◆ 内置焊接专家数据库，包括精细的焊接波形控制参数、焊接过程中参数以及引弧收弧参数，而且对各种参数调节方便并可自动智能化匹配最优参数；
- ◆ 全数字CPU控制高精度送丝控制系统，二驱二从带编码器全数字控制送丝装置，在焊接过程中送丝负荷变化或网压波动时，也能保证稳定送丝；
- ◆ 具有一元化/分别调节式，调节方便，满足不同使用习惯；
- ◆ 具有两步、四步、特殊四步、点焊四种操作模式。在大规范长焊缝焊接时，四步/特殊四步功能可降低焊工劳动强度和提高焊缝接头质量；
- ◆ 可快速应对用户的特殊焊接工艺要求，全数字控制技术可实现无需改动硬件，通过对软件的修改和升级，即可柔性地应对特殊需求；
- ◆ 用户可存储自定义的焊接工艺参数，通过对焊接工艺参数的记忆和调用，实现焊接工艺管理，也为同一工位的多种焊接提供方便；
- ◆ 保护功能：短路保护、过热保护、电网异常保护、堵丝保护、开机保护等功能，可通过故障代码识别报警原因，保障焊机的可靠性及操作者的安全。

- ☑ 碳钢
- ☑ 不锈钢
- ☑ 铝合金
- ☑ 铜合金
- ☑ 药芯焊丝



技术参数 / Technical parameters

型号/Model		Pulse MIG-350II	Pulse MIG-500II
额定输入电压/频率 Rated input voltage / frequency		三相380V±10% 50Hz Three-phase380V(+/-)10% 50Hz	
额定输入容量 (KVA) Rated input capacity		17.1	27.6
额定输入电流 (A) Rated input current		26	42
额定输出电压 (V) Rated output voltage		31.5	39
额定负载持续率 (%) Duty cycle		MIG100 / MMA60	MIG100 / MMA60
输出空载电压 (V) Output no-load voltage		85	85
输出电流范围 (A) Output current range		20~350	20~500
输出电压范围 (V) Output voltage range		14~40	14~50
焊丝直径 (mm) Welding wire diameter		0.8、1.0、1.2	0.8、1.0、1.2、1.6、(2.0特殊定制)
焊丝类型 Welding wire type	脉冲特性 Pulse characteristics	碳钢实芯/药芯、不锈钢实芯/药芯、铝镁合金、纯铝及铝硅合金、铜及铜合金 Solid carbon steel/carbon steel flux-core, stainless steel solid/stainless steel flux-core, Al-Mg alloy, pure aluminum and Al-Si alloy, copper and copper alloy	
	恒压特性 Constant voltage characteristic	CO2碳钢、碳钢、碳钢药芯、 CO ₂ carbon steel, carbon steel, carbon steel flux-core	
送丝类型 Wire feeding type		推丝/推拉丝 Push / Push-pull	
气体流量 (L/min) Gas flow		15~20	
手弧焊 Hand arc welding	焊接电流 (A) Welding current	60~350	60~500
焊枪冷却方式 Torch cooling mode		水冷/气冷 Water cooling / Air cooling	
外壳防护等级 Enclosure protection grade		IP23S	
绝缘等级 Insulation grade		H/B	

Pulse MIG/MAG 350/500IX

逆变式单脉冲MIG/MAG气体保护焊机
Inverted single pulse MIG/MAG gas shielded welding machine



功 能：

脉冲MIG/MAG、普通MIG/MAG。

应用行业：

高速列车、压力容器、汽车改装等。

性能特点：

- CPU+DSP全数字化高精度控制系统，控制波形精细，实现完美一脉一滴过度，焊接过程电弧稳定，焊接飞溅小，焊缝成形好，焊缝质量高；
- 内置焊接专家数据库，包括精细的焊接波形控制参数、焊接过程中参数以及引弧收弧参数，而且对各种参数调节方便并可自动智能化匹配最优参数；
- 具有一元化/分别调节式，调节方便，满足不同使用习惯；
- 具有两步、四步、特殊四步、点焊四种操作模式。在大规范长焊缝焊接时，四步/特殊四步功能可降低焊工劳动强度和提高焊缝接头质量；
- 可快速应对用户的特殊焊接工艺要求，全数字控制技术可实现无需改动硬件，通过对软件的修改和升级，即可柔性地应对特殊需求；
- 用户可存储自定义的焊接工艺参数，通过对焊接工艺参数的记忆和调用，实现焊接工艺管理，也为同一工位的多种焊接提供方便；
- 保护功能：短路保护、过热保护、电网异常保护、堵丝保护、开机保护等功能，可通过故障代码识别报警原因，保障焊机的可靠性及操作者的安全。

DUTY CYCLE
负 载 持 续 率
100%



- ☑ 碳钢
- ☑ 不锈钢
- ☑ 铜合金
- ☑ 药芯焊丝



技术参数 / Technical parameters

型号/Model	Pulse MIG-350IX	Pulse MIG-500IX
额定输入电压/频率 Rated input voltage / frequency	三相380V ± 10% 50Hz Three-phase380V(+/-)10% 50Hz	
额定输入容量 (KVA) Rated input capacity	17.1	27.6
额定输入电流 (A) Rated input current	26	42
额定输出电压 (V) Rated output voltage	31.5	39
额定负载持续率 (%) Duty cycle	100	100
输出空载电压 (V) Output no-load voltage	85	85
输出电流范围 (A) Output current range	20~350	20~500
输出电压范围 (V) Output voltage range	14~40	14~50
焊丝直径 (mm) Welding wire diameter	0.8、1.0、1.2	0.8、1.0、1.2、1.6
焊丝类型 Welding wire type	脉冲特性 Pulse characteristics	碳钢实芯/药芯、不锈钢实芯/药芯、铜及铜合金 Solid carbon steel/carbon steel flux-core、stainless steel solid/stainless steel flux-core、copper and copper alloy
	恒压特性 Constant voltage characteristic	CO2碳钢、碳钢、碳钢药芯、不锈钢药芯/实芯、铜及铜合金 Co, carbon steel、carbon steel、carbon steel flux-core、stainless steel solid/stainless steel flux-core、copper and copper alloy
送丝类型 Wire feeding type	推丝 / 推拉丝 Push/Push-pull	
气体流量 (L/min) Gas flow	15~20	
焊枪冷却方式 Torch cooling mode	水冷 / 气冷 Water cooling / Air cooling	
外壳防护等级 Enclosure protection grade	IP23S	
绝缘等级 Insulation grade	H/B	

NBC-M350/500/630

逆变式CO2气体保护焊机

Inverted CO2 gas shielded welding machine



MIG/MAG
恒压

功 能：

MIG/MAG气体保护焊机，手弧焊。

应用行业：

造船、集装箱、工程机械、石油化工、钢结构。

性能特点：

- ◆ 焊接过程电弧稳定，焊接飞溅小，焊缝成形好，焊缝质量高；
- ◆ 精细的焊接波形控制参数、焊接过程中参数以及引弧收弧参数，而且对各种参数调节方便并可自动智能化匹配最优参数；
- ◆ 具有一元化/分别调节式，调节方便，满足不同使用习惯；
- ◆ 具有两步、四步、点焊三种操作模式。在大规范长焊缝焊接时，四步功能可降低焊工劳动强度和提高焊缝接头质量；
- ◆ 可快速应对用户的特殊焊接工艺要求，全数字控制技术可实现无需改动硬件，通过对软件的修改和升级，即可柔性地应对特殊需求；
- ◆ 用户可存储自定义的焊接工艺参数，通过对焊接工艺参数的记忆和调用，实现焊接工艺管理，也为同一工位的多种焊接提供方便；
- ◆ 保护功能：短路保护、过热保护、电网异常保护、堵丝保护、开机保护等功能，可通过故障代码识别报警原因，保障焊机的可靠性及操作者的安全。

DUTY CYCLE
负载持续率

100%

☑ 碳钢

☑ 药芯焊丝



技术参数 / Technical parameters

型号/Model	NBC-350M	NBC-500M	NBC-630M
额定输入电压/频率 Rated input voltage / frequency	三相380V±10% 50Hz Three-phase380V(+/-)10% 50Hz		
额定输入功率 (KVA) Rated input power	16.5	27.6	36
额定输入电流 (A) Rated input current	25	42	54
额定输出电压 (V) Rated output voltage	31.5	39	44
额定负载持续率 (%) Duty cycle	100	100	100
输出空载电压 (V) Output no-load voltage	68	68	86
输出电流范围 (A) Output current range	60~350	60~500	60~630
输出电压范围 (V) Output voltage range	15~40	15~50	15~50
焊丝直径 (mm) Welding wire diameter	0.8、1.0、1.2	1.0、1.2、1.6	1.2、1.6、2.0
送丝类型 Wire feeding type	推丝 Push		
焊枪冷却方式 Torch cooling mode	水冷 / 气冷 Water cooling / Air cooling		
外壳防护等级 Enclosure protection grade	IP23S		
绝缘等级 Insulation grade	H/B		

NBC-X 350/500/630

逆变式CO2气体保护焊机

Inverted CO2 gas shielded welding machine



功 能：

MIG/MAG气体保护焊机，手弧焊。

应用行业：

造船、集装箱、工程机械、石油化工、钢结构。

性能特点：

- ◆ 操作简单：
 - ◆ 数字显示，电流、电压匹配容易，适应范围宽；
 - ◆ 自锁功能，降低焊工在长焊缝焊接时的劳动强度；
- ◆ 性能优异：
 - ◆ 波形控制技术，焊接飞溅小、成形美观；
 - ◆ 具有收弧去球功能，引弧过程流畅快捷；
- ◆ 抗电网电压波动能力强；
- ◆ 小巧轻便，经济耐用，整机效率高，节能省电；
- ◆ 外设接口丰富，可配套专机使用。

- ☑ 碳钢
- ☑ 药芯焊丝



技术参数 / Technical parameters

型号/Model		NBC-350X	NBC-500X	NBC-630X
额定输入电压/频率 Rated input voltage / frequency		三相380V ± 10% 50Hz Three-phase380V(+/-)10% 50Hz		
额定输入功率（KVA） Rated input power		16.5	27.6	36
额定输入电流（A） Rated input current		25	42	54
额定输出电压（V） Rated output voltage		31.5	39	44
额定负载持续率（%） Duty cycle		60	60	60
输出空载电压（V） Output no-load voltage		68	68	86
输出电流范围（A） Output current range		60~350	60~500	60~630
输出电压范围（V） Output voltage range		15~40	15~50	15~50
焊丝直径（mm） Welding wire diameter		0.8、1.0、1.2	0.8、1.0、1.2、1.6	0.8、1.0、1.2、1.6、2.0
送丝类型 Wire feeding type		推丝 Push		
焊枪冷却方式 Torch cooling mode		水冷 / 气冷 Water cooling / Air cooling		
外壳防护等级 Enclosure protection grade		IP23S		
绝缘等级 Insulation grade		H/B		
手弧焊 Hand arc welding	焊接电流（A） Welding current	35~350	50~500	63~630

**Pulse
TIG**
振动送丝

WSM
WSM-S
WSM-YS
WSM-SZ
WSM-YSZ
WSME-DSZ
WSME
WSME-D
WSME-DS

手工焊

**WELDING
MACHINE**

BINGO

动态送丝 控制手柄



- ◆ 设计符合人体工程学，高效快捷；
- ◆ 带多功能的自动送丝控制；
- ◆ 适用于要求苛刻的焊接位置，狭窄间隙应用。



WSM 315/400/500

逆变式直流脉冲氩弧焊机

Inverted DC pulse argon arc welding machine



功 能：

直流恒流TIG、直流脉冲TIG、手弧焊。

应用行业：

石油化工、压力容器、电力建设、船舶、自行车、核电、管道安装等。

性能特点：

- 布局合理的操作面板，功能丰富、操作方便；
- 电流缓升、缓降、脉冲频率、占空比、提前送气、滞后停气时间等参数可精确预置；
- 手弧焊具有起弧电流、推力电流调节功能，起弧容易，防止焊条粘条；
- 氩弧焊具有焊枪缺水保护功能，保护焊枪；
- 具有两步、四步焊接控制方式；
- 体积更小，重量更轻，便于移动；
- 同时显示电流、电压，可精确预置焊接电流；
- TIG可选择高频、提升引弧方式。



- ☑ 碳钢
- ☑ 不锈钢
- ☑ 铜合金
- ☑ 钛合金



WSM远程控制盒



技术参数 / Technical parameters

型号/Model		WSM-315	WSM-400	WSM-500
额定输入电压/频率 Rated input voltage / frequency		三相380V ± 10% 50Hz Three-phase380V(+/-)10% 50Hz		
额定输入容量 (KVA) Rated input capacity		11.2	17.1	23.7
额定输入电流 (A) Rated input current		17	26	36
额定负载持续率 (%) Duty cycle		TIG100 / MMA60	TIG100 / MMA60	TIG100 / MMA60
直流恒流 DC constant current	焊接电流 (A) Welding current	5~315	5~400	5~500
	峰值电流 (A) Peak current	5~315	5~400	5~500
	基值电流 (A) Base current	5~315	5~400	5~500
	脉冲占空比 (%) Pulse duty cycle		1~100	
直流脉冲 DC pulse	脉冲频率 (Hz) Pulse frequency		0.2~20	
	起弧电流 (A) Arc starting current	10~315	10~400	10~500
	收弧电流 (A) Arc stopping current	5~315	5~400	5~500
	电流缓升时间 (S) Time of current-increasing		0.1~10	
氩弧焊 TIG	电流衰减时间 (S) Time of current-decreasing		0.1~15	
	提前送气时间 (S) Advance air supply time		0.1~15	
	滞后停气时间 (S) Lagging time of gas-stopping		0.1~20	
	收弧电流工作方式 Working style of arc stopping current		两步、四步 Two-step、Four-step	
	TIG引弧方式 TIG arc strike method		高频引弧 HF arc	
	手弧焊 Hand arc welding			
焊枪冷却方式 Torch cooling mode			水冷 Water cooling	
外壳防护等级 Enclosure protection grade			IP23S	
绝缘等级 Insulation grade			H/B	

Inverted automatic wire feeding (cold wire/hot wire)
DC pulse argon arc welding machine

49/50

WSME 315/400/500/630

逆变式交直流脉冲氩弧焊机
Inverted AC/DC pulse argon arc welding machine



功 能：

交流恒流TIG、交流脉冲TIG、直流恒流TIG、交流脉冲TIG、手弧焊。

应用行业：

航空航天、空分、石油化工、换热器、铝家具、自行车等。

性能特点：

- 布局合理的操作面板，功能丰富、操作方便；
- 焊接参数可精确预置；
- 交流频率，清洁宽度可独立调节，适应不同铝材的焊接工艺要求；
- 引弧容易、电弧稳定、熔池易控制；
- 氩弧焊具有焊枪缺水保护功能，保护焊枪；
- 具有遥控功能，可遥控焊接电流；
- 使用交流氩弧焊时，通过脉冲电流、脉冲频率、占空比、交流电流、交流频率、清理比例及交流偏置比例的调节可得到焊缝所需之熔深、熔宽及波纹数。



- ☑ 碳钢
- ☑ 不锈钢
- ☑ 铝合金
- ☑ 铜合金
- ☑ 钛合金



技术参数 / Technical parameters

型号/Model	WSME-315	WSME-400	WSME-500	WSME-630
额定输入电压/频率 Rated input voltage / frequency	三相380V±10% 50Hz Three-phase380V(+/-)10% 50Hz			
额定输入容量 (KVA) Rated input capacity	12.1	17.1	25.7	34.7
额定输入电流 (A) Rated input current	18.5	26	39	53
额定负载持续率 (%) Duty cycle	DC100 / AC60	DC100 / AC60	DC100 / AC60	DC100 / AC60
输出空载电压 (V) Output no-load voltage	63	70	79	79
输出电流范围 (A) Output current range	5~315	5~400	20~500	20~630
起弧电流 (A) Arc starting current	10~315	10~400	20~500	20~630
峰值电流 (A) Peak current	5~315	10~400	20~500	20~630
收弧电流 (A) Arc stopping current	5~315	10~400	20~500	20~630
电流缓升时间 (S) Time of current-increasing	0.1~10			
电流衰减时间 (S) Time of current-decreasing	0.1~15			
提前送气时间 (S) Advance air supply time	0.1~15			
滞后停气时间 (S) Lagging time of gas-stopping	0.1~20			
脉冲频率 (Hz) Pulse frequency	0.2~20			
脉冲占空比 (%) Pulse duty cycle	1~100%			
交流频率 (Hz) AC frequency	20~200	20~200	20~100	20~100
清洁宽度调制 (%) Adjustment of cleaning area	-40~40			
TIG引弧方式 TIG arc strike method	高频引弧 HF arc			
手弧电流 (A) Thrust current	30~315	50~400	50~500	50~630
焊枪冷却方式 Torch cooling mode	水冷 Water cooling			
外壳防护等级 Enclosure protection grade	IP23S			
绝缘等级 Insulation grade	H/B			

WSME-D/DS/DSZ 315/500

逆变式自动送丝交直流脉冲氩弧焊机

Inverted automatic wire feeding AC/DC pulse argon arc welding machine



功 能：

交流恒流TIG、交流脉冲TIG、直流恒流TIG、交流脉冲TIG、手弧焊。

应用行业：

航空航天、空分、石油化工、换热器、铝家具、自行车等。

性能特点：

- 布局合理的操作面板，功能丰富、操作方便；
- 焊接参数可精确预置；
- 交流频率，清洁宽度可独立调节，适应不同铝材的焊接工艺要求；
- 引弧容易、电弧稳定、熔池易控制；
- 氩弧焊具有焊枪缺水保护功能，保护焊枪；
- 具有遥控功能，可遥控焊接电流；
- 使用交流氩弧焊时，通过脉冲电流、脉冲频率、占空比、交流电流、交流频率、清理比例及交流偏置比例的调节可得到焊缝所需之熔深、熔宽及波纹数；
- 内置强大的送丝系统丰富的送丝功能菜单，能满足不同的工艺要求；
- 送丝速度和脉冲电流自动匹配，调节方便；
- 多波形选择，标准方波、非标准方波、正弦波、三角波和混合波等。



PULSE FREQUENCY
脉冲频率

1000Hz

(DSZ)

- ☑ 碳钢
- ☑ 不锈钢
- ☑ 铝合金
- ☑ 铜合金
- ☑ 钛合金

D-普通机型
DS-送丝机型
DSZ-振动送丝机型



技术参数 / Technical parameters

型号/Model	WSME-315D/DS	WSME-500D/DS
额定输入电压/频率 Rated input voltage / frequency	三相380V±10% 50Hz Three-phase380V(+/-)10% 50Hz	
额定输入容量 (KVA) Rated input capacity	12.1	25.7
额定输入电流 (A) Rated input current	18.5	39
额定负载持续率 (%) Duty cycle	DC100 / AC60	DC100 / AC60
输出空载电压 (V) Output no-load voltage	63	79
输出电流范围 (A) Output current range	5~315	10~500
起弧电流 (A) Arc starting current	10~315	10~500
峰值电流 (A) Peak current	5~315	10~500
收弧电流 (A) Arc stopping current	5~315	10~500
电流缓升时间 (S) Time of current-increasing	0.1~10	
电流衰减时间 (S) Time of current-decreasing	0.1~15	
提前送气时间 (S) Advance air supply time	0.1~15	
滞后停气时间 (S) Lagging time of gas-stopping	0.1~20	
脉冲频率 (Hz) Pulse frequency	AC0.2~250 / DC0.2~1000	
脉冲占空比 (%) Pulse duty cycle	1~100%	
交流频率 (Hz) AC frequency	20~250	
清洁宽度调制 (%) Adjustment of cleaning area	-40~40	
TIG引弧方式 TIG arc strike method	高频引弧 HF arc	
焊枪冷却方式 Torch cooling mode	水冷 Water cooling	
外壳防护等级 Enclosure protection grade	IP23S	
绝缘等级 Insulation grade	H/B	

MZ

埋弧焊

**WELDING
MACHINE**

MZ 630/1000/1250/1500

逆变式埋弧焊机（双特性）

Inverted submerged arc welding machine (double characteristics)



MZ (DC)
恒压埋弧焊



MZ (DC)
恒流埋弧焊



CAC-A
气 刨



MMA
手 弧

功 能：

埋弧焊、碳弧气刨、手弧焊。

应用行业：

造船、锅炉、桥梁、钢构、风塔等。

性能特点：

- 均具有恒流特性，焊丝直径1.6~6.0mm；
- 送丝装置为双轮驱动，弹性压丝，保证送丝平稳可靠；
- 可选配多种小车，满足不同的焊接需求；
- 重量轻，体积小，便于移动。
- 具有恒流、恒压特性，可实现粗丝、细丝、药芯、带极、双丝单弧等焊接；
- 可多台焊机并联实现大电流输出；
- 具有过热、断路、短路等保护功能；
- 外设接口丰富，便于组成焊接专机。

DUTY CYCLE
负载持续率
100%



MZ远程控制盒



技术参数 / Technical parameters

型号/Model	MZ-630	MZ-1000	MZ-1250	MZ-1500
额定输入电压/频率 Rated input voltage / frequency	三相380V±10% 50Hz Three-phase380V(+/-)10% 50HZ			
额定输入容量 (KVA) Rated input capacity	34	55	69	89
额定输入电流 (A) Rated input current	51	83	115	140
额定输出电压 (V) Rated output voltage	44	44	44	44
额定负载持续率 (%) Duty cycle	100	100	100	100
输出空载电压 (V) Output no-load voltage	埋弧焊：87 手弧焊：84 Submerged arc welding 87； hand arc welding 84			
电流调节范围 (A) Current regulation range	50~630	50~1000	50~1250	50~1500
电压调节范围 (V) Voltage regulation range	20~50			
功率因数 Power factor	≥0.88			
焊丝直径 (mm) Welding wire diameter	1.6~3.0	1.6~5.0	1.6~6.0	1.6~6.0
外壳防护等级 Enclosure protection grade	IP23S			
绝缘等级 Insulation grade	H/B			

MZ 1000E

逆变式交直流埋弧焊机（双特性）

Inverted AC/DC submerged arc welding machine (double characteristics)



MZ (AC/DC)
恒压埋弧焊



MZ (AC/DC)
恒流埋弧焊



CAC-A
气 刨



MMA
手 弧

功 能：

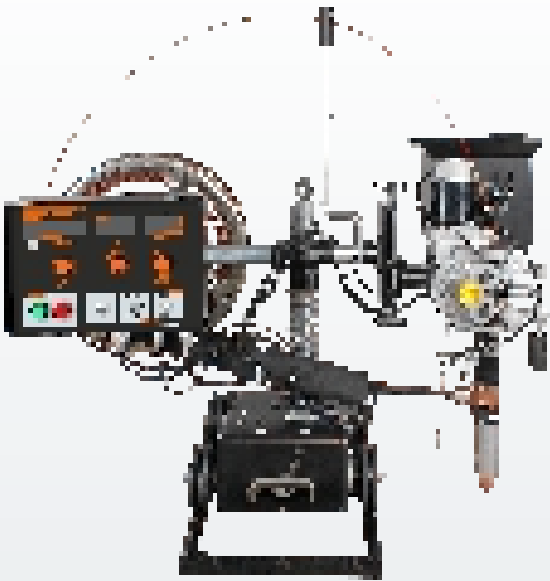
埋弧焊、碳弧气刨、手弧焊。

应用行业：

造船、锅炉、桥梁、钢构、风塔等。

性能特点：

- 主回路采用大功率单逆变器技术,交直流负载率均达100%，整机性能优于普通交流变压器；
- 选用光栅电机，送丝速度准确，电机响应速度快，交流成形稳定,焊缝成形好；
- 采用内部IGBT切换输出极性，交流起弧成功率高于普通交流变压器；
- 精确控制交流换向，起弧快速顺畅，交流电弧比普通交流变压器稳定,无断弧现象；
- 交流占空比、交流频率、直流偏置可以连续调节，客户可根据现场要求,灵活设置焊接参数,可以得到不同的熔深、熔宽和熔覆率。



MZ远程控制盒



技术参数 / Technical parameters

型号/Model	MZ-1000E
额定输入电压/频率 Rated input voltage / frequency	三相380V±10% 50Hz Three-phase380V(+/-)10% 50HZ
额定输入容量（KVA） Rated input capacity	55
额定输入电流（A） Rated input current	83
额定输出电压（V） Rated output voltage	44
额定负载持续率（%） Duty cycle	100
输出空载电压（V） Output no-load voltage	埋弧焊：87 手弧焊：84 Submerged arc welding 87； hand arc welding 84
电流调节范围（A） Current regulation range	50~1000
电压调节范围（V） Voltage regulation range	20~50
交流频率 AC frequency	10~100
交流占空比 AC duty cycle	25~75
直流偏置 DC bias	-25~25
功率因数 Power factor	≥0.88
焊丝直径（mm） Welding wire diameter	1.6~5.0
外壳防护等级 Enclosure protection grade	IP23S
绝缘等级 Insulation grade	H/B

MZ-TWINS

逆变式交直流双丝埋弧焊机（双特性）

Inverted AC/DC double-wire submerged arc welding machine
(double characteristics)



MZ(AC/DC)
双丝埋弧



CAC-A
气 割



MMA
手 弧

功 能：

埋弧焊、碳弧气刨、手弧焊。

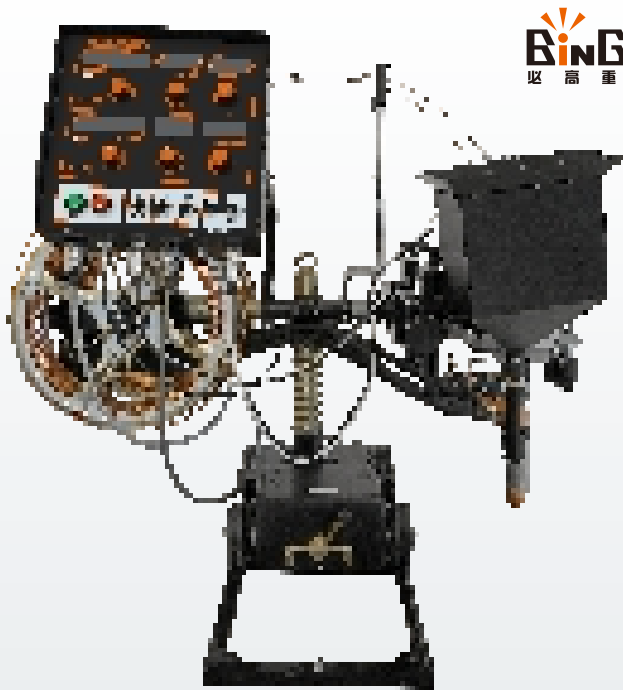
应用行业：

造船、锅炉、桥梁、钢构、风塔等。

性能特点：

- 本系统由直流电源MZ-1000/1250/1500、交流电源MZ-1000E、双丝小车组成，采用“前直后交”的焊接方法，直流电弧控制熔深，交流电弧控制盖面，应用于造船、锅炉、桥梁、钢构、风塔等厚板焊接行业；
- 焊接效率高，熔敷率是直流单丝2.5倍以上；
- 适用于粗丝焊接，如 $\varnothing 3$ 、 $\varnothing 4$ 、 $\varnothing 5$ ；
- 交流电源和直流电源独立调节参数，焊接参数可以预置和显示；
- 小车前后丝间距和角度调节方便，可与龙门架等专机配套使用，实现自动化焊接；
- 直流和交流可以同时工作，也可以单直流或者单交流工作。

DUTY CYCLE
负 载 持 续 率
100%



BINGO
必 高 重 工



技术参数 / Technical parameters

型号/Model	MZ-1000-TWINS (MZ-1000+MZ-1000E)	MZ-1250-TWINS (MZ-1250+MZ-1000E)	MZ-1500-TWINS (MZ-1500+MZ-1000E)
额定输入电压/频率 Rated input voltage / frequency	三相380V $\pm$ 10% 50Hz Three-phase380V(+/-)10% 50HZ		
额定输入容量 (KVA) Rated input capacity	55+55	69+55	89+55
额定输入电流 (A) Rated input current	83 / (83)	115 / (83)	140 / (83)
额定输出电压 (V) Rated output voltage	44 / (44)	44 / (44)	44 / (44)
额定负载持续率 (%) Duty cycle	100 / (100)	100 / (100)	100 / (100)
输出空载电压 (V) Output no-load voltage	埋弧焊：87 手弧焊：84 Submerged arc welding 87； hand arc welding 84		
电流调节范围 (A) Current regulation range	50~1000 / (50~1000)	50~1250 / (50~1000)	50~1500 / (50~1000)
电压调节范围 (V) Voltage regulation range	20~50		
功率因数 Power factor	≥ 0.88		
焊丝直径 (mm) Welding wire diameter	1.6~5.0 / (1.6~5.0)	1.6~6.0 / (1.6~5.0)	1.6~6.0 / (1.6~5.0)
外壳防护等级 Enclosure protection grade	IP23S		
绝缘等级 Insulation grade	H/B		

LGK

焊 割 机

**WELDING
MACHINE**

LGK 100/120/160/200/300/400

逆变式等离子切割机
Inverted plasma cutting machine



LGK
切割机

功 能：

等离子切割。

适用范围：

低碳钢、不锈钢、铝及其它有色金属。

性能特点：

- IGBT软开关逆变，体积小，重量轻，便于移动；
- 自锁/非自锁功能；
- 电弧能量高度集中，割口窄，挂渣少，割面直；
- 高效率，高功率因数，是一种高效节能的设备；
- 具有短路、欠气、缺水、起弧成功、弧压等端口；
- 远控近控随意选择。

DUTY CYCLE
负载持续率
100%



技术参数 / Technical parameters

型号/Model	LGK-100	LGK-120	LGK-160	LGK-200	LGK-300	LGK-400
额定输入电压/频率 Rated input voltage / frequency	三相380V±10% 50Hz Three-phase380V(+/-)10% 50Hz					
额定输入容量 (KVA) Rated input capacity	13.7	25.7	32	40	70	95
额定输入电流 (A) Rated input current	22	39	43	54	95	132
额定输出电压 (V) Rated output voltage	120	128	160	160	200	200
输出电流范围 (A) Output current range	40~100	40~120	40~160	40~200	40~300	40~400
输出空载电压 (V) Output no-load voltage	345	345	380	380	380	380
额定负载持续率 (%) Duty cycle	100					
配套割炬 Ancillary cutting torch	气冷 Air cooling	气冷 Air cooling	水冷 Water cooling	水冷 Water cooling	水冷 Water cooling	水冷 Water cooling
割炬使用气压 (MPa) Air pressure of cutting torch	0.45~0.55					
最大切割碳钢厚度 (mm) Maximum cutting thickness of carbon steel (mm)	25	35	45	55	80	90
最佳切割碳钢厚度 (mm) Optimal cutting thickness of carbon steel (mm)	1~12	1~18	1~25	1~30	1~40	1~50
引弧方式 Arc strike method	高频引弧 HF arc					
外壳防护等级 Enclosure protection grade	IP23S					
绝缘等级 Insulation grade	H/B					

ZX7

气刨焊

**WELDING
MACHINE**

ZX7 630/1000/1250/1500

逆变式直流弧焊机

Inverted DC arc welding machine



MMA
手 弧



CAC-A
气 刨

功 能：

手弧焊。

可焊金属：

碳钢、铸铁等。

性能特点：

- ◆ 控制面板优良设计，数字显示，焊接电流可调整精度高；
- ◆ 引弧电流可以单独调节，具有优异的引弧性能；
- ◆ 推力电流可单独调节；
- ◆ 有温度保护、过流保护、短路保护等多种安全防护功能。



技术参数 / Technical parameters

型号/Model	ZX7-630	ZX7-1000	ZX7-1250	ZX7-1500
额定输入电压/频率 Rated input voltage / frequency	三相380V ± 10% 50Hz Three-phase380V(+/-)10% 50Hz			
额定输入容量 (KVA) Rated input capacity	31.6	55	70	89
额定输入电流 (A) Rated input current	52	83	115	140
额定输出电压 (V) Rated output voltage	44	60	70	70
额定负载持续率 (%) Duty cycle	100			
输出空载电压 (V) Output no-load voltage	86	86	86	86
输出电流范围 (A) Output current range	63~630	63~1000	63~1250	63~1500
外壳防护等级 Enclosure protection grade	IP23S			
绝缘等级 Insulation grade	H/B			
冷却方式 cooling mode	风冷 Air cooling			

冷却水箱

WELDING
MACHINE

BINGO

294-10/314-10/334-10/318-20/334-20

系列内循环冷水器

Inner circulation water chiller series



功 能：

冷却焊枪。

冷却焊枪类别：

各类气体保护焊枪，氩弧焊枪。

性能特点：

- ◆采用高质焊机专用扬程水泵、寿命长久、防漏可靠；
- ◆确保焊枪水循环压力；
- ◆独立设计，方便使用；
- ◆独立的焊机水流信息插口，有效保证水箱与焊机的信息互通；
- ◆大型散热器，采用铜质导管，散热效果好，提高生产效率。



技术参数 / Technical parameters

型号/Model	BINGO-294-10	BINGO-314-10	BINGO-334-10	BINGO-318-20	BINGO-334-20
额定输入电压/频率 Rated input voltage / frequency	两相380V ± 10% 50Hz Two-phase380V(+/-)10% 50HZ				
额定输入容量 (KVA) Rated input capacity	0.37	0.37	0.37	0.37	0.37
额定输入电流 (A) Rated input current	1	1	1	1	1
冷却能力 (W) Cooling capacity	4000	4000	4000	6000	6000
额定负载持续率 (%) Duty cycle	100	100	100	100	100
最大水流量 Max water flow	8L/MIN	8L/MIN	8L/MIN	10L/MIN	10L/MIN
最小水流量 Minimum water flow	3L/MIN				
容量 Capacity	10L	10L	10L	20L	20L
扬程 Pump lift	30M	30M	30M	50M	50M
冷却方式 Cooling mode	强风制冷 Forced air cooling				
冷却水循环方式 Cooling water circulation	内循环 Internal circulation				
外壳防护等级 Enclosure protection grade	IP23S				
配套机型 Collocation model	WSM-314/400 NBC-350	MIG-II/IX NBC-M LGK-160 WSM-500	WSME-315/400/500	LGK-200 MIG-II/IX NBC-M LGK-160 WSM-500	WSME-500/630 LGK-300/400

深耕市场 品质为王

向全球焊接工业迈进

必高重工
不断研发智能焊接技术
让更多的焊接设备
推向全球
目前已经受到
众多国家的青睐
未来
我们将投入更多的资源
持续研发生产
前行
从未止步