

科盈·福尼斯在全国



传递价值 承载信托
Relay Values Carry Trust

联系我们

宇海（中国）有限公司
地址：香港九龙油塘草园街4号华顺工业大厦7楼F座
电话：00852-28805439（总机）
传真：00852-28805832
邮箱：enquiry@simecogroup.com
网址：www.simecogroup.com

珠海市福尼斯焊接技术有限公司
地址：珠海市吉大园林路信海工业大厦12楼
电话：0756-3359988（总机）
传真：0756-3359933 邮编：519000
邮箱：funisi@simecogroup.com.cn
网址：www.fronius.com.cn

奥福尼斯（上海）贸易有限公司
地址：上海浦东新区金桥出口加工区金港路501号A座204室
电话：021-61637148
传真：021-61637146 邮编：201206
邮箱：shanghai@simecogroup.com.cn
网址：www.fronius.com.cn

东北区

东北大区（吉林）
电话：0431-80564350
邮箱：changchun@simecogroup.com.cn

东北大区（辽宁）
电话：0756-3324310/13889463680
邮箱：dalian@simecogroup.com.cn

华北区

京津冀（河北）
电话：0315-3220577/18832537549
传真：0315-3220577
邮箱：tangshan@simecogroup.com.cn

京津冀（北京/天津/内蒙古）
电话：0315-3220577/13928050392
传真：0315-3220577
邮箱：tangshan@simecogroup.com.cn

华中区

湖北
电话：0756-3324310/13824110932
邮箱：wuhan@simecogroup.com.cn

华东区

南京（江苏分公司）
电话：025-84587560 传真：025-84602803
邮箱：nanjing@simecogroup.com.cn

苏州
电话：025-84587560/18120057282
邮箱：suzhou@simecogroup.com.cn

泰州/徐州
电话：025-84587560/15365639889
邮箱：nanjing@simecogroup.com.cn

华南区

广东
电话：0756-3324187/13709685778
邮箱：sales@simecogroup.com.cn

河南/山西

电话：0756-3324164/15303716700
邮箱：zhengzhou@simecogroup.com.cn

山东

电话：0756-3324164/13823057465
邮箱：qingdao@simecogroup.com.cn

浙江

电话：0756-3324310/13588772925
邮箱：zhejiang@simecogroup.com.cn

福建

电话：0756-3324164/15980775677
邮箱：sales_1@simecogroup.com.cn

西南区

川渝
电话：028-84111112 传真：028-84111152
邮箱：sales-chengdu@simecogroup.com.cn



科盈·福尼斯
COWIN WELDING

传递价值 承载信托 Relay Values Carry Trust


CW202205


目录


“传递价值，承载信托”


企业简介
Introduction

企业简介 ▲ 1

 Fronius焊接设备 ▲ 2


 科盈·福尼斯自动化 ▲ 15


 索亚螺柱焊机 ▲ 16

 傲马精密水切割 ▲ 18

 Soudax精密电阻焊 ▲ 22

 神钢焊材 ▲ 23

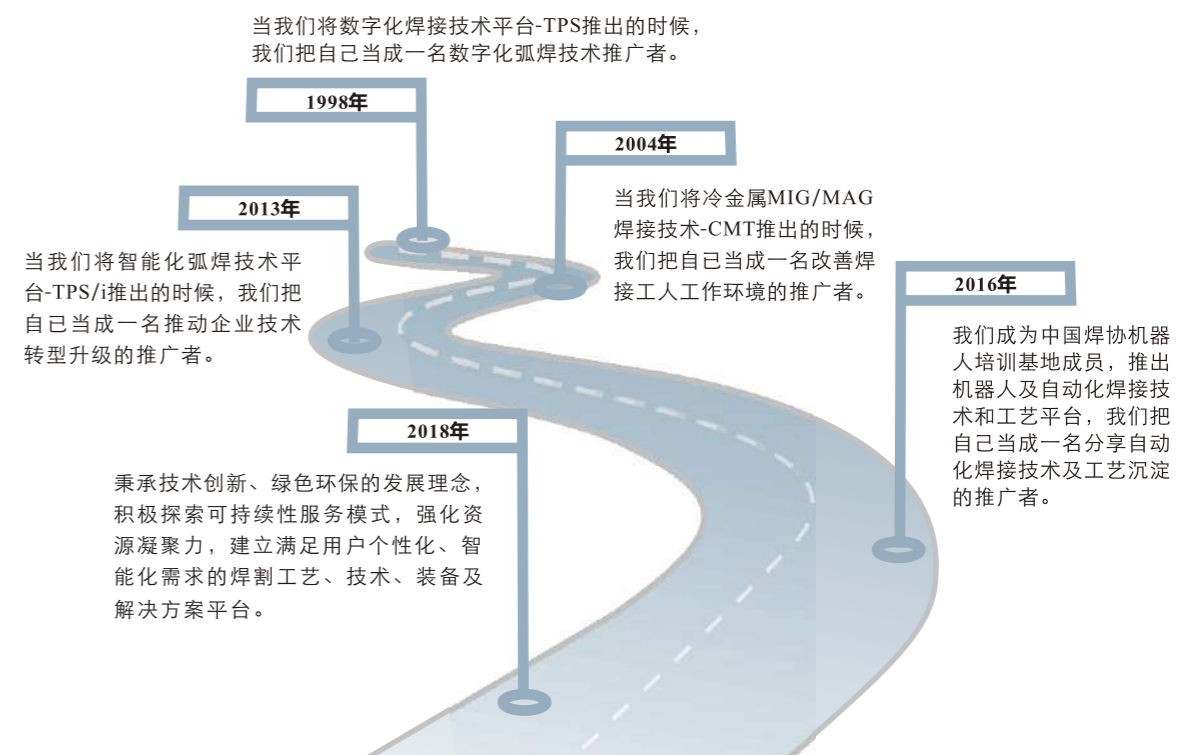
 SMC镍基焊材 ▲ 24

 Sidergas铝合金焊丝 ▲ 25

科盈·福尼斯是一家先进焊割工艺和系统解决方案提供商，是香港宇海（SIMECO）有限公司在大陆的全资子公司。科盈·福尼斯一直秉承“品牌-技术-工艺-质量-服务”的理念，为国内航空航天、轨道交通、汽车制造、造船、工程机械、军工等领域用户提供了大量先进的焊接工艺、系统装备、优质焊材及服务，并深得客户的信任。

自科盈·福尼斯在珠海成立以来，坚持走专业化发展的道路，拓展了自动化系统集成、金属加工等不同的业务板块，并和国内外多家焊接关联院所建立了紧密的合作关系。经过多年的不懈努力，打造了一支高效、和谐的队伍。现已在上海、南京、长春、成都、唐山、福州、苏州、北京、天津、广州、青岛、武汉、大连等多个省份地市设办事处或服务机构。2016年承接中焊协机器人焊接（珠海）培训基地的建设，标志着科盈·福尼斯迈入焊接事业的新起点，续写新篇章。

我们将持之以恒，依靠良好的商业信誉、雄厚的经济实力和专业的技术服务，发扬不断创新、超越极限、引领非凡的企业精神，向客户提供富有价值的产品、工艺和解决方案，为客户创造可持续的竞争优势！



经典之作

TP系列手工电焊机



Fronius公司是欧洲著名的焊机制造商，自1945年成立以来，一直主导着焊机的发展。其先进的技术、可靠的服务，使Fronius公司在世界范围内备受推崇。目前已成为大众、宝马等汽车集团全球指定产品，其年销量稳居欧洲前茅。在国内，Fronius焊机已广泛应用到航天航空、轨道交通、汽车制造、造船、军工等高质量要求的行业，并呈快速增长趋势。

TP系列手工电焊机采用微机技术与逆变技术相结合，逆变频率达150kHz，尤其适用于电建、石化等现场安装、车间生产、机械维修等场合。

技术参数

型号	输入电压	电流范围	开路电压	重量
TP 150	1×230 V	10-150 A	96 V	6.3 kg
TP 180	1×230 V	10-220 A	101 V	8.9 kg
TP 2500	3×380 V	15-250 A	88 V	12.5 kg
TP 3500	3×380 V	10-350 A	89 V	20.0 kg
TP 4000	3×400 V	10-380 A	95 V	36.1 kg
TP 5000	3×400 V	10-480 A	95 V	37.0 kg



特点

- 多功能，手工电焊、氩弧焊两用
- 热起弧，焊各种焊条引弧都很容易
- 电弧力控制，防止粘焊条，可小电流焊接
- 短路自动关闭，防止焊条发红
- TIG焊软起弧，无需高频
- 特别适用于纤维素焊条的立向下焊接
- 脉冲TIG焊接功能
- 衰减收弧功能

“活性波”技术

TT/MW系列氩弧焊机



TT/MW系列氩弧焊机，结合了数字微处理器和逆变技术，引入“活性波”概念，过程控制数字化，参数调节“一元化”，使得电弧异常稳定而噪音很小。

技术参数

型号	输入电压	电流范围	开路电压	重量
TT 170	230 V	13-170 A	35 V	9.7 kg
MW 190	230 V	3-190 A	100 V	17.0 kg
TT 210	230 V	13-210 A	35 V	9.7 kg
TT/MW 230i	230 V	3-230 A	97 V/100 V	16.4/17.0 kg
TT/MW 2500	3×400 V	3-250 A	85 V/89 V	24.2/26.6 kg
TT/MW 3000	3×400 V	3-300 A	81 V/89 V	24.2/28.1 kg
TT/MW 4000	3×400 V	3-400 A	86 V/90 V	39.8/58.2 kg
TT/MW 5000	3×400 V	3-500 A	86 V/90 V	39.7/58.2 kg

特点

- 造型紧凑美观，携带方便
- 智能化的操作面板，方便人机交互，可无师自通
- 杰出的引弧性能（高频引弧/接触引弧），其中MW带“RPI转极性”引弧功能
- 焊机可与电脑连接，实现软件控制
- JOB功能，方便存储和调用极佳的焊接规范
- 独有的钨极“削球”功能，提高焊铝效率和质量
- 与同类焊机相比，交流焊时无需高频引弧



深熔氩弧焊

ArcTig



ArcTig是Fronius全新研发的氩弧焊工艺，它通过压缩电弧达到等离子效果，因此焊接时电弧能量非常集中。与传统的等离子和TIG相比，它的焊接速度更快，可无需开坡口一次焊透10 mm的钢板，单面焊接双面成形，非常适合PA位置的对接焊缝，对工件接头错边的容忍度也大幅度提高，焊缝外观平滑整洁，适用于自动化焊接。

ArcTig 技术优势



准备工作及返工减少

- 不需要预热
- 焊缝成形完美，变形小
- 无飞溅
- 10 mm板厚不需要做任何坡口准备



操作简单，便于使用

- 参数设置简便
- 钨针更换及修磨方便
- 焊接位置灵活
- 钨针长短不影响夹持且能灵活调节伸出长度



焊接速度提高

- 与传统TIG工艺相比，焊接速度成倍提升



焊缝尺寸减小，节约成本

- 在不开坡口的情况下，焊接板厚可达10 mm
- 节省保护气、焊材和钨针

ArcTig 应用领域

焊接材料：钛金属、镍基、铝合金、不锈钢、双相不锈钢等

焊接厚度：3-12 mm

焊缝类型：环缝、纵缝

适用领域：/ 锅炉、罐体等压力容器及船舶制造

/ 管线工程

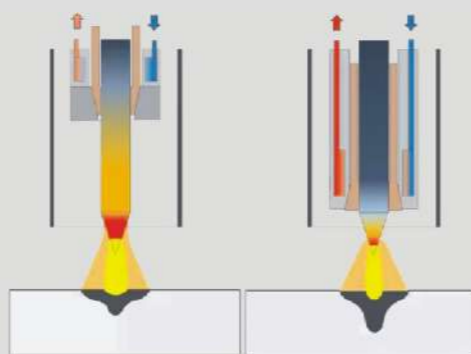
/ 钢管生产线

/ 特种机械制造

/ 汽轮机、涡轮机制造



ArcTig的应用



TIG焊枪

ArcTig焊枪

焊接培训的潮流

仿真焊接培训系统



仿真培训一种是以无风险、低成本和高效益的方式逼真地模拟复杂过程和困难情况，并能进行反复练习的理想工具。这是为什么它也非常适合焊工培训的原因。

对于焊接初学者来说，电弧燃烧剧烈，使得安全风险比其他专业要高得多，而仿真模拟的方式可以完全杜绝此类风险。通过仿真焊接，学员可以对典型的接口形式进行循序渐进地学习和训练。此外，仿真焊接培训还可以节省昂贵的材料消耗，如板材、焊丝和保护气体。

类型

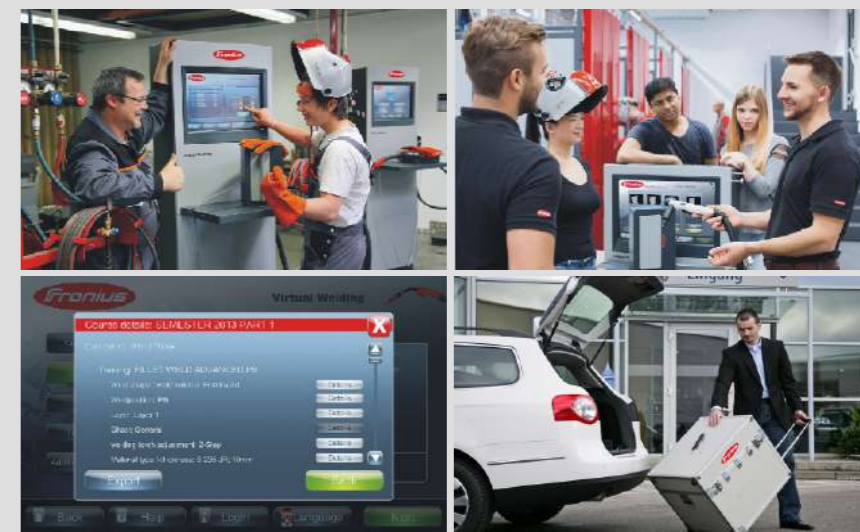
- 焊条电弧焊
- 手工MIG/MAG焊
- 机器人MIG/MAG焊
- 手工TIG焊

Fronius仿真焊机有两个类型可供选择：终端式仿真焊机和便携式仿真焊机。

焊机类型	尺寸 W×H×L	重量	电流消耗	电压
终端式仿真焊机	62.8×190×60.8 cm	92.17 kg	1.2 A	110 V-230 V, 50/60 Hz
便携式仿真焊机	62.8×190×60.8 cm	52.77 kg	1.2 A	110 V-230 V, 50/60 Hz

特点

- 简单的自助式操作系统
- 无语言障碍
- 全方位视野
- 高质量及专业的售后服务
- 数据备份及安全
- 流动性外壳设计，方便移动
- 全方位视野
- 广泛的培训方案
- 个性化课程设置与安排
- 通过小测验来提高学习兴趣
- 动态效果再现
- 易于升级



智能化革命

新一代TPS/i系列MIG/MAG焊机



作为焊接技术引领者，Fronius新一代智能化焊机TPS/i系列拥有了全新的智能化硬件平台，所有的系统部件甚至每个微小的细节都体现了智能化的理念，USB/网线接口可连接电脑甚至手机，实现数据监控及软件升级等功能，各种电弧模式可灵活配置，由于通讯速度大幅提升，电弧稳定性也大大增强，并新开发了LSC低飞溅及PMC多功能脉冲等高性能焊接工艺，Fronius正向终极目标 -- 破译电弧的DNA -- 一步步靠近。

技术参数

型号	输入电压	电流范围	100%暂载率	开路电压	重量
TPS 270i C Pulse	3×400 V	3-270 A	190 A	57 V	32.7 kg
TPS 320i	3×400 V	3-320 A	240 A	73 V	33.7 kg
TPS 400i	3×400 V	3-400 A	320 A	73 V	35.2 kg
TPS 400i LSC Adv.	3×400 V	3-400 A	320 A	73 V	55.65 kg
TPS 500i	3×400 V	3-500 A	360 A	82 V	36.7 kg
TPS 600i	3×400 V	3-600 A	500 A	85 V	47.0 kg



TPS/i 宣传样本

特点

- 通讯速度提升200倍
- 起弧能量智能化调整
- 7英寸触摸屏，可佩戴手套操作
- 自动检测系统组件的兼容性
- 冷却系统智能化流量调整
- 适用于各种焊接材料
- TPS/i可以通过任何焊接组合包进行快速升级
- 电弧模式可灵活选择组合

INTELLIGENT
REVOLUTION



“我和我的焊机--我们通过文字进行对话交流。要求再精准的工作任务都可以通过准确的设定来完成。”

Werner Karner, Magna Steyr Engineering Fahrzeugtechnik AG & Co KG

TPS/i 焊接软件包

由于TPS/i采用了模块化的设计，且拥有丰富的焊接软件包，这使它能快速并高效地为客户量身定制解决方案。根据顾客自身需要的不同，TPS/i可以有不同的配置。WP Standard和 WP Pulse在作为基础工艺的同时，可根据自身需要升级为低飞溅控制（LSC）、多功能脉冲（PMC）和冷金属过渡（CMT）。

WELDING PACKAGE STANDARD

“Standard”工艺包可实现高质量的直流焊接，专为通用材料及保护气焊接的优化而设计。

WELDING PACKAGE PULSE

“脉冲”工艺能实现脉冲电弧焊接，焊接质量十分出色。为通用材料和保护气体焊接进行了优化设计。

WELDING PACKAGE LSC

低飞溅控制（LSC）是经过进一步发展的直流焊程序，其特点是能减少飞溅和增加电弧的稳定性。“恒熔深控制”系统能确保即使焊缝变形仍能保持熔透一致性。

WELDING PACKAGE CMT

冷金属过渡（CMT）是一种高动态、低飞溅和具有稳定电弧的焊接工艺。



铝合金
自行车车架



TPS/i CMT

WELDING PACKAGE PMC

多功能脉冲控制（PMC）工艺是脉冲工艺的进一步发展，其特点是提高了焊接速度和降低了热输入量。“恒熔深控制”和“电弧稳定控制”功能确保了恒定的熔深和更快的焊接速度。



双丝高效焊

TPS/i Twin Push

全套TPS/i Twin Push双丝协同焊接系统最鲜明的特色就是各部件的完美匹配。两台电源和一把焊枪 -- 独立隔离的双丝焊（“主丝”和“副丝”） -- 专属PMC TWIN双丝焊接工艺软件包，与专用的清枪工作站及枪头更换工作站搭配可成为更全面的双丝焊系统：易损件寿命延长及枪头极速更换，可成倍节省时间及成本。



TPS/i Twin 介绍

双丝焊的优势



焊接过渡稳定

特殊的双丝焊性能可实现双电弧协调一致：

- 引弧可靠
- 焊接稳定
- 易于调节



熔敷效率高

高熔敷效率即可提高焊接速度，又可以提高焊缝强度：

- 可达30 kg/h
- 节省焊接时间



焊接速度快

熔敷效率高的同时实现焊接高度稳定：

- 减少焊接时间
- 减少热输入量
- 减少焊后返工等处理



间隙填充能力强

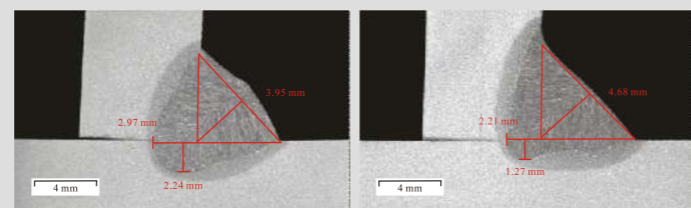
大熔池可允许较大的零件公差：

- 节省加工时间
- 保障焊接质量

焊接工艺：PMC TWIN



PMC TWIN是为TPS/i Twin Push双丝协同焊接系统特制的专门工艺软件包。结合了弧长控制和恒熔深控制的新功能，显著提升工艺稳定性。优化了主副丝电弧特性的PMC TWIN软件包极大地提高了焊接稳定性。



PMC TWIN

PULSE TWIN

Tst 脉冲MIG/MAG焊机

TransSteel Pulse



当然焊接电源还是保留多功能特性：新增脉冲功能，可焊接铝合金及不锈钢。一台设备应对多种材料的焊接应用，让中小企业获益良多。基于简单明了的设计理念，经过精心筛选过的TransSteel菜单内容只保留必要的功能，方便操作，同时达到更好的可视化效果。近170条优化过且具有TransSteel系列特色的特征曲线程序，适用于重型钢铁结构行业。

技术参数

型号	输入电压	电流范围	100%暂载率	开路电压	重量
TSt 3000 C Pulse	3×380 V	10-300 A	240 A	59 V	34.64 kg
TSt 4000 Pulse	3×380 V	10-400 A	340 A	65 V	32.5 kg
TSt 5000 Pulse	3×380 V	10-500 A	360 A	65 V	32.5 kg



Tst 宣传样本

特点

- 脉冲电弧：精准控制、高速焊接
- 脉冲电弧还可以减少返工量，几乎无飞溅
- 167条特征曲线，适用于多种情况
- 直观式的操作界面能让焊工迅速上手
- 40%负载持续率
- “双脉冲”实现铝合金焊缝鱼鳞纹外观
- 电焊和断续焊模式减少焊接变形
- SteelTransfer技术：碳钢焊接专有技术
- 新型的FSC接口流畅度高，稳定好
- 通过“EasyJobs”可以保存五组焊接参数



薄板焊接的极限

CMT/CMT Twin技术

几乎无电流状态下的熔滴过渡。CMT (CMT Metal Transfer) 冷金属过渡工艺第一次将送丝与熔滴过渡过程进行数字化协调。当焊机的DSP处理器检测到一个短路信号，就会反馈给送丝机，送丝机作出回应回抽焊丝，从而使得焊丝与熔滴分离，使熔滴在无电流状态下过渡。

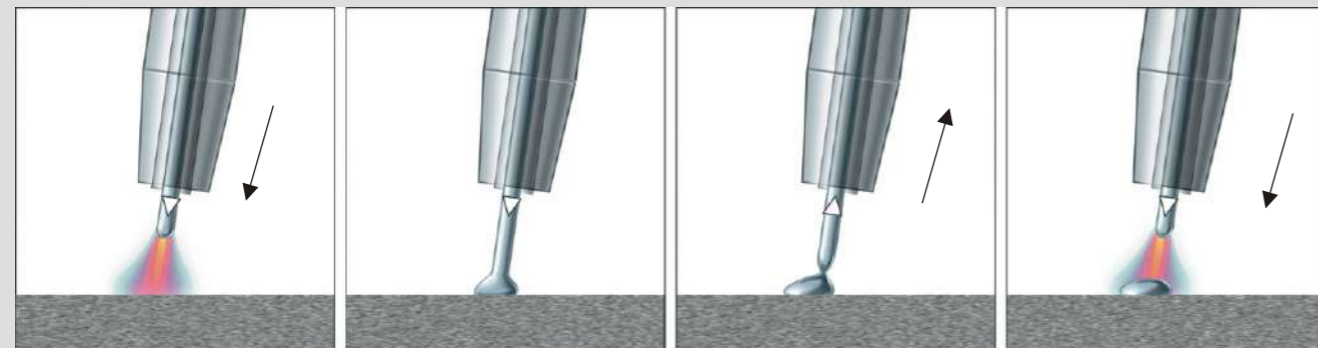
MIG焊接薄板变得容易。CMT工艺电弧自身输入热量的过程很短，短路发生时，电弧即熄灭，热输入量迅速地减少。整个焊接过程即在冷热交替中循环往复。可以实现0.3 mm以上超薄板的MIG焊接。

技术参数

型号	电流范围	100%暂载率	开路电压	重量
TPS 320i CMT	3-320 A	240 A	73 V	33.7 kg
TPS 400i CMT	3-400 A	320 A	73 V	35.2 kg
TPS 500i CMT	3-500 A	360 A	82 V	36.7 kg
TPS 600i CMT	3-600 A	500 A	85 V	47.0 kg
CMT 4000 Advanced	3-400 A	300 A	90 V	54.2 kg



CMT过渡



电弧引燃,焊丝向前给进

当熔滴进入熔池,电弧熄灭,电流减小

焊丝回抽使熔滴脱落,短路电流保持较小值

焊丝回到进给状态,熔滴过渡依此过程循环往复



特点

- 良好的搭桥能力，低的间隙装配要求
- 可实现0.3 mm薄板的焊接，工件变形极小
- 可以实现**碳钢与铝板**的连接
- 具备数字化焊机所有的特性
- 低至极限的热输入量。当短路电流产生，焊丝即停止前进并自动回抽，过渡在无电流状态下进行
- 电弧模式可灵活选择组合
- 无飞溅焊接。短路状态下焊丝的回抽运动帮助焊丝与熔滴分离，从而使得熔滴过渡无飞溅
- 全新LSC低飞溅/PMC多功能脉冲电弧工艺



CMT



CMT Twin



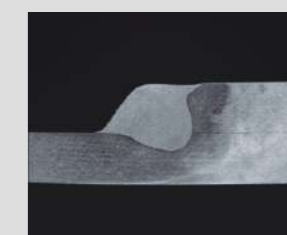
TPS/i CMT

普通双丝焊



碳钢搭接焊缝, 3 mm
Vweld 200 cm/min
Vweld total 24 m/min

CMT Twin



Vweld 300 cm/min
Vweld total 23 m/min

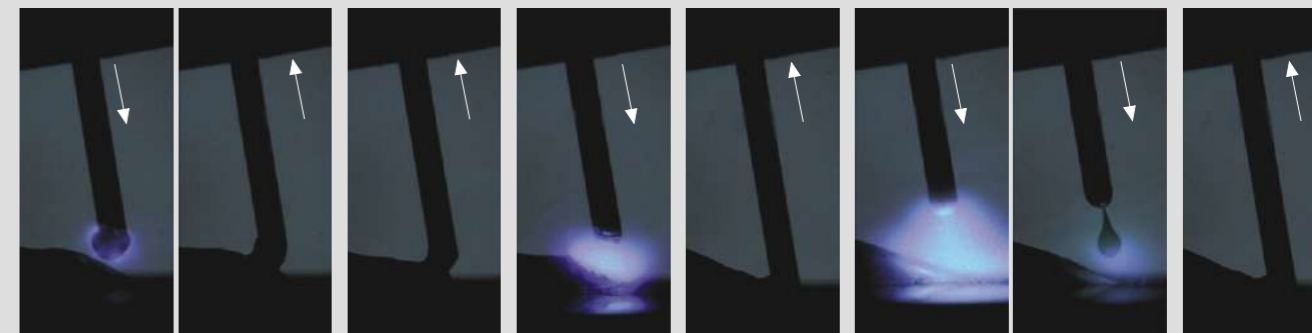


碳钢角焊缝, 3 mm
Vweld 120 cm/min
Vweld total 24 m/min



Vweld 150 cm/min
Vweld total 26 m/min

CMT Advanced+脉冲过渡



CMT负极性周期

过渡阶段

CMT正极性

过渡阶段

脉冲电弧正极性

过渡阶段

智能化焊接数据管理系统

WeldCube

WeldCube智能化焊接数据管理系统是一个能对焊接操作过程中产生的数据进行统计及管理的程序，这个程序能够更加简单地对设备上的相关数据进行分析 and 评估，它适用于所有Fronius数字化焊机和电阻点焊，包括：TPS/i智能焊机、TPS-CMT、TPS、DeltaSpot、MagicWave/TransTig。且能同时监控管理50组焊接电源，它的各项操作简单方便，是客户实现智能化焊接生产管理的好帮手。

功能介绍

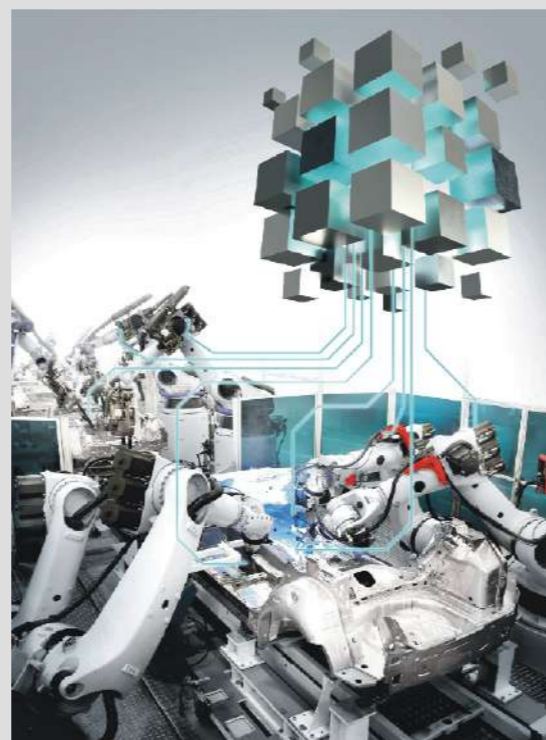
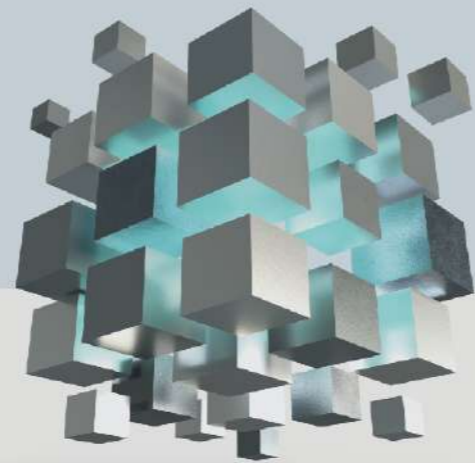
- 焊接系统配置管理
- 焊接电源的可视化管理
- 焊接系统数据管理
- 焊缝的管理
- 能耗分析及管理
- 用户管理
- JOB管理



WeldCube 介绍

技术优势

- 能节省时间和成本
- 具有安全性和可追溯性
- 能实现一键智能分析
- 与Fronius焊接系统的互联性
- 可数据备份，且兼容性强



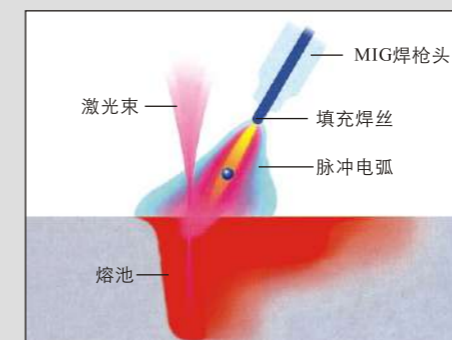
世界首创

LaserHybrid激光MIG复合焊



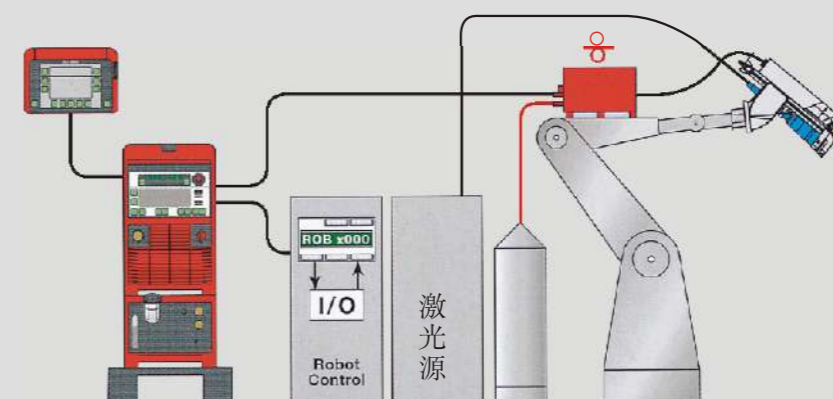
激光焊是通过光纤将能量传输到工件上，而MIG焊则是通过弧柱传输能量。激光焊的热影响区非常窄，焊缝的深宽比很高，具有高的焊接速度，但由于焦点直径很小，所以焊缝桥联能力较差。MIG焊的能量密度比较低，加热面积较大，焊接速度相对较低。LaserHybrid激光复合焊接技术是将这两种焊接技术有机的结合起来，从而获得了优良的综合性能，提高了效率/成本比，焊接速度高达9m/min。

LaserHybrid激光复合焊已在汽车、造船、航天、工程机械等工业的应用中取得巨大成功。



特点

- 高效率/成本比
- 焊接速度可达9m/min
- 铝焊接起弧时不会产生未熔合缺陷
- 熔深更深，焊缝更窄，热输入量低
- 通过填充金属可改变影响焊缝的形状和结构组成
- 更好的焊缝延展性和强度
- 更好的焊缝桥联能力和间隙容忍性
- 由于激光与电弧相互影响和支持，焊接过程更稳定



尤其值得一提的是，激光MIG复合焊系统可实现四种焊接工艺：激光MIG复合焊、激光焊、激光钎焊以及MIG/MAG焊。

模块式组合

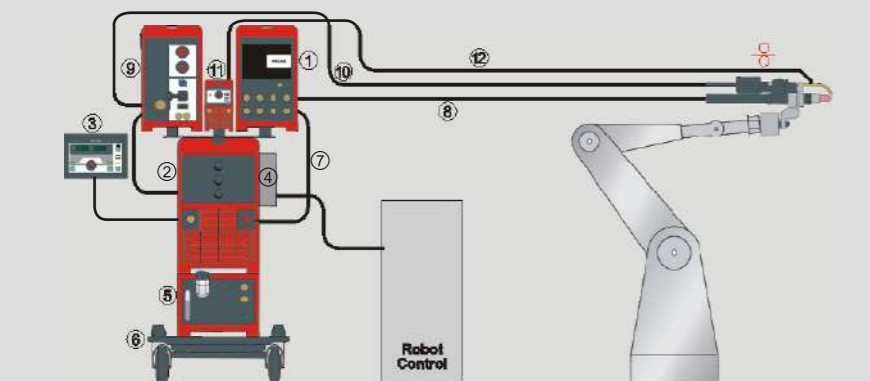
FPM数字化等离子焊接



等离子弧焊是基于传统TIG工艺上通过强冷喷嘴产生压缩电弧。电弧更为集中，能量更高，焊接速度更快。Fronius利用其数字化电源标准化优势，模块式组合各种型号（80-500 A）的微束等离子和等离子焊接设备。等离子焊机即可以由任何一台TIG焊电源组合而成，也可以由数字化MIG/MAG焊机灵活配置产生。另外，模块式组合还体现在工艺的拓展上，除实现普通等离子焊外，还可以实现MIG/MAG焊、TIG焊、手工电焊及热丝等离子焊工艺，减少了投资成本，拓展了等离子焊系统的应用。

特点

- 焊前准备简单，0.05-10 mm的钢板可不开坡口一次焊透
- 焊接接头质量高，焊缝宽度窄，热影响区小，焊接变形小
- 组合热丝电源，可实现热丝等离子焊，提高熔敷效率
- 可实现热丝等离子钎焊工艺，尤其镀锌薄板的焊接（如汽车工业）
- 标准的（LocalNet）数字化接口，可方便实现数据的交换和传输（如焊接监控）
- 一机多用，等离子焊系统可实现MIG/MAG焊、TIG焊、手工电焊
- 可作手工焊、自动化及机器人焊接



Fronius Plasma Module

1. Plasma Module等离子发生器
2. 数字化TIG或MIG焊机
3. 遥控器
4. 机器人接口
5. 冷却水箱
6. 移动车架
7. 连线
8. 等离子焊枪
9. 送丝机
10. 送丝管
11. 热丝电源
12. 焊丝加热电源线

科盈·福尼斯自动化

工业自动化焊接整体解决方案

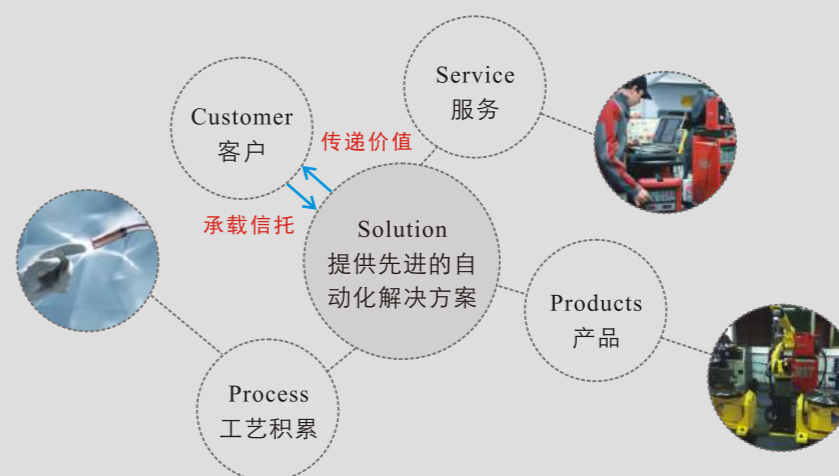
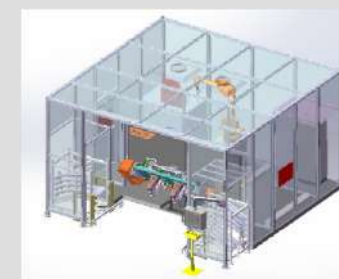


我们一直致力于自动化焊接技术和工艺服务，长期以来聚集了一批潜心研究焊接工艺的技术工程师。我们引进奥地利Fronius的创新设计理念，充分整合国内外先进的前沿技术，结合中国用户的实际需求和市场，开发了一大批优质的焊接和切割自动化系统。我们提供的自动化焊接切割系统广泛地应用于汽车制造、新能源动力电池、石油化工、航天航空、钣金制造、运动器材、童车及自行车等各个领域，并在相关行业拥有良好的口碑。

“超越极限，引领非凡”是我们一直秉承和追求的品质和服务。

对于自动化领域，我们的优势：

- 中国先进的焊接和切割装备以及自动化系统供应商
- 与众多国际著名焊割品牌建立战略合作伙伴关系，资源充足
- 整合国内外先进的前沿技术，结合客户实际情况，以实际生产工艺为导向
- 各行业多年深耕积累的成熟工艺、现场经验以及项目攻关
- 专业、快速、全面、高效的技术服务能力



应用服务领域

- ① 机箱、机柜、钣金制造业
- ② 新能源动力电池行业
- ③ 运动器材制造业
- ④ 自行车、童车、医疗器械行业
- ⑤ 汽车和汽配制造业
- ⑥ 户外家私行业
- ⑦ 厨具制造行业
- ⑧ 弧焊3D打印行业

德国索亚螺柱焊机 官网: www.soyer.com.cn

快速焊接螺柱、螺母及类似形状的理想产品



手工焊

升级



半自动焊

升级



可根据产品要求选择自动焊方式



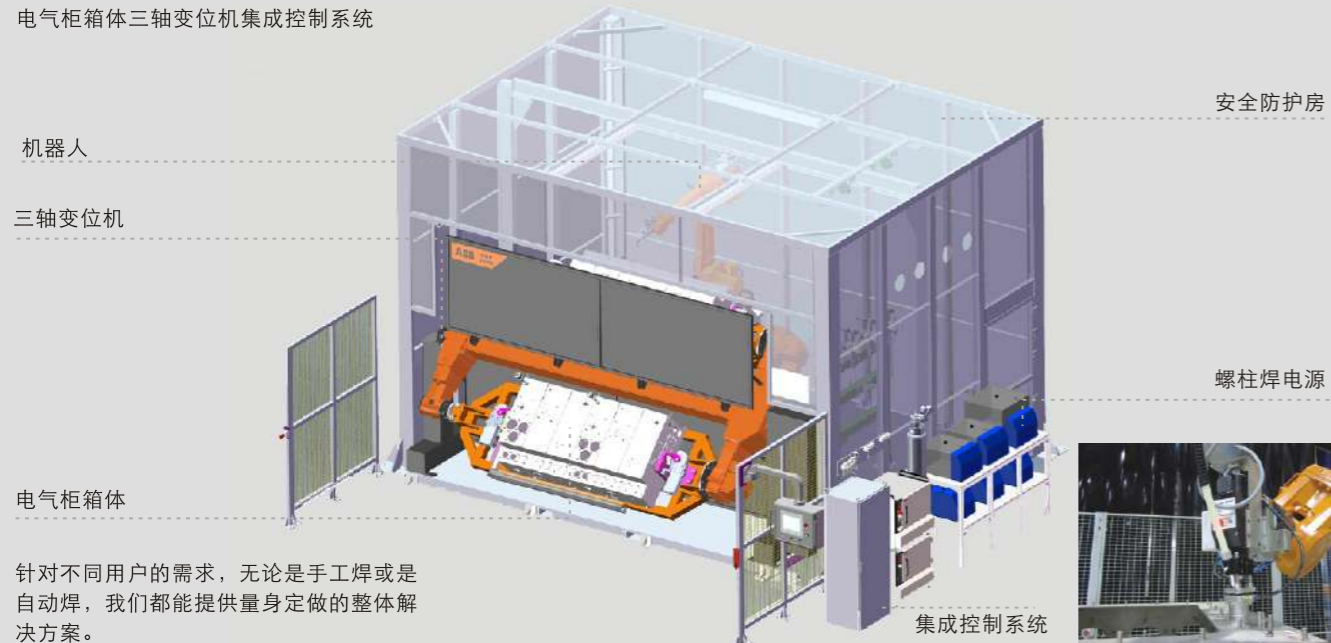
CNC自动焊



机器人自动焊

SOYER螺柱焊机器人双工位自动焊配置图解

电气柜箱体三轴变位机集成控制系统



针对不同用户的需求, 无论是手工焊或是自动焊, 我们都能提供量身定做的整体解决方案。

德国索亚螺柱焊机 官网: www.soyer.com.cn

快速焊接螺柱、螺母及类似形状的理想产品



索亚螺柱焊机是快速焊接螺柱、螺母及类似形状工件的理想产品。

可代替铆接、钻孔、手工电弧焊、电阻焊和钎焊, 可焊接碳钢、不锈钢、铝、铜及异种金属材料。具有快捷、方便、经济、质量可靠的优点。广泛应用于建筑、装修、造船、锅炉、航天电子、家用电器、厨具及高压气柜、医疗器械等行业。

按照焊接方式的不同, 索亚焊机分为储能式、短周期拉弧式及长周期拉弧式。

电容储能螺柱焊机可将螺柱、销钉等类似的元件焊于金属工件上。在焊接过程中, 通过螺柱尖端使储能电容放电, 放电时间0.001-0.003秒, 不需要气体或陶瓷环保护, 熔深约0.1 mm。这种方法适用于厚度0.5 mm以上的薄板焊接, 板面无焊缝、背面无压痕、变色、变形等缺陷, 即适用于对表面要求装饰效果的场合。板厚与螺柱径比最小为1:10。

技术参数

型号	焊接范围	充电电容	焊接时间	重量
BMS-9	M3-M8或Φ 2-8 mm	66000 μF	0.001-0.003 s	8.5 kg
BMS-9ACCU	M3-M8	200000 μF	0.001-0.003 s	7.2 kg
BMS-10N	M3-M8或Φ 2-8 mm	88000 μF	0.001-0.003 s	19.5 kg



BMS-9机型

短周期拉弧螺柱焊机适用于手工焊、半自动焊、全自动焊, 并且可焊接线柱、螺柱、T型钉、盲孔螺母、隔热层固定钉、球、特殊螺柱及其他多种连接件。材料可为碳钢、铬镍不锈钢、耐热钢和铝合金等。焊接持续时间可调, 熔深约为0.4 mm, 适用于厚度0.6 mm以上的工件, 焊接接头牢固, 稳定可靠, 尤其适合表面有油污、浮锈、镀锌层或其他镀层的工件焊接。一般板厚和螺柱直径比最小为1:8。

技术参数

型号	焊接范围	焊接电流	焊接时间	重量
BMK-8i	M3-M10或Φ 2-8 mm	100-300 A	20-500 ms	9.5 kg
BMK-12W	M3-M12或Φ 2-11 mm	800 A	1-1000 ms	48 kg
BMK-12i	M3-M12RD或Φ 2-11 mm	350-800 A	10-300 ms	7.8 kg
BMK-16i	M3-M16RD或Φ 2-13 mm	100-1000 A	3-1000 ms	36.5 kg



BMK-12W机型

OMAX精密水切割

傲马系列水切割机床



OMAX 介绍

美国OMAX（傲马）公司是全球精密水切割系统的制造商之一。OMAX（傲马）广泛考察和研究水切割系统在工业中的应用，以确定设备须具有的特性，确保能给客户带来良好的经济效益。OMAX（傲马）一直追求最新的设计理念，所有部件的设计和整合都考虑了优化加工工时。一体化的设计意味着客户可以从OMAX（傲马）得到完整、便捷的售前指导和售后服务。

悬臂式

型号	2626	2652	5555	55100
球杆仪测试	±0.064 mm	±0.064 mm	±0.064 mm	±0.064 mm
重复精度	±0.025 mm	±0.025 mm	±0.025 mm	±0.025 mm
X-Y行程	737×660 mm	1321×660 mm	1397×1397 mm	2540×1397 mm
占地面积	2946×1829 mm	3531×1702 mm	3327×2413 mm	3937×2388 mm

龙门式

型号	60120	80X	120X	160X
球杆仪测试	±0.064 mm	±0.076 mm	±0.127 mm	±0.127 mm
重复精度	±0.025 mm	±0.025 mm	±0.025 mm	±0.025 mm
X-Y行程	3200×1575 mm	4064~8128×2032 mm	4064~14224×3084 mm	6096~14224×4064 mm
占地面积	5715×2794 mm	6731×3861~10668×4572 mm	6604×5258~16764×5842 mm	8941~17069×4064 mm



特点

- 水切割可以切割金属和非金属材料
- 切割速度比慢走丝快5-10倍
- 直驱泵有效功率高达95%，低噪节能
- 控制器采用“先算后动”软件，更能有效控制磨料和水压
- 龙门架可以同步切割

OMAX新一代水切割

迈迅新系列水切割机床



MAXIEM 介绍

MAXIEM（迈迅）系列是OMAX公司为了满足市场需求而研制的新一代水切割系统，采用Intelli-TRAX™牵引摩擦驱动的专利技术，节能高效的直驱泵输出压力可达50000psi。该系列具有Intelli-MAX®基本版软件的特征，更能发挥设备的优势，满足了水切割用户在速度、效率、灵活性和稳定性等各方面的严谨要求，同时，降低成本和提高生产率。

技术参数

型号	1515	1530	2030
重复精度	±0.025 mm	±0.025 mm	±0.025 mm
X-Y行程	1575×1575 mm	3061×1575 mm	3061×2019 mm
占地面积	2819×3302 mm	4293×3302 mm	4293×3696 mm

型号	2040	2060	2080	3060
重复精度	±0.025 mm	±0.025 mm	±0.025 mm	±0.025 mm
X-Y行程	4216×2019 mm	6248×2019 mm	8280×2019 mm	6248×3092 mm
占地面积	5486×3696 mm	7468×3696 mm	9525×3696 mm	7468×4775 mm

OMAX直驱式高压泵

OMAX的超高压水泵采用最新的直驱柱塞泵技术，专为工业应用而设计，这种直驱式水泵的设计可以有效降低成本，运行更可靠且更容易维护。OMAX高压泵效率高达95%，远高于增压式水泵的效率（低于70%），为快速切割提供压力平衡的水流，并能保证最少的能量消耗。



特点

输出稳定的高压水泵，结构紧凑合理，不带油压系统，节省维修成本和时间。

直驱泵	3060V	30 HP	60000 psi
	4060V	40 HP	60000 psi
	5060V	50 HP	60000 psi
	10060V	100 HP	60000 psi



ProtoMAX水切割设备

革命性全新设计

革命性二合一的水刀ProtoMAX，延续了OMAX水射流的技术特点，适应于快速精确切割。由美国水射流行业中杰出的工程师研发制成的，它可以切割绝大多数材料，广泛适用于原型研究设计和小规模生产。

- 切割金属，塑料，玻璃等其它材料
- 快速精准切割，易于使用
- 占地面积小，容易安放
- 美国制造，品质保证



ProtoMAX 介绍



机器尺寸

占地面积	1054 mm × 1004 mm
重量（空水箱）	250 kg
高度（盖子关闭）	1435 mm
高度（盖子打开）	1854 mm
运行重量（水箱满水）	340 kg

工作行程

X-Y切割行程 ¹	304 mm × 304 mm
Z-轴行程 ¹	25 mm
台面尺寸	368 mm × 393 mm

标准型参数

最大承重	244 kg/m ²
电源要求	230-240 VAC, 单相 30 A, 50/60 Hz
运行速度	2540 mm/min
线性定位精度	±0.127 mm
重复定位精度	±0.076 mm

泵的参数

泵的马力	3.7 kW
输出压力	2068 bar
空口和流量 ²	0.2 mm / 0.95 lpm

GlobalMAX

先进磨料水切割系统

全新的GlobalMAX磨料水切割系统是一款超出您期望值的基本款水刀，它紧凑而简单，却仍然拥有强大功率，而且全能。

GlobalMAX的研发、测试和组

装，完全符合OMAX可靠性和易用性的理念。与我们的OMAX和MAXIEM水切割机床一样，GlobalMAX也是在OMAX华盛顿州肯特工厂制造的。GlobalMAX利用创新和成熟的技术在设备高效运行时，提供稳定的动态性能。GlobalMAX为客户提供优质的水切割系统，适用于任何行业。



GlobalMAX 介绍

机器尺寸

占地尺寸	3861 m × 3660 m
重量（水箱净重量）	1800 kg
高度（鞭式管道）	2.75 mm
操作重量（水箱储水）	7000 kg

工作台

X-Y切割行程 ¹	3050 mm × 1530 mm
Z-轴行程 ¹	125 mm
台面尺寸	3100 mm × 1645 mm

标准型号规格

最大承重量	1465 kg/m ²
最快速度	12700 mm/min

驱动

- 专利Omega驱动系统
- 闭路，无炭刷伺服电机
- 阳极驱动系统组件

直驱泵

输出压力	3100 bar
宝石直径/水流量 ²	0.38 mm/3.48 lpm(30 HP) 0.30 mm/2.23 lpm(20 HP)
尺寸	1334 m × 0.787 m × 1067 m

法国Soudax精密电阻焊

细节，让你脱颖而出



以法国变压器制造技术为基础，Soudax自1973年成立以来，一直致力于微焊接、电阻焊及电阻钎焊相关设备的工艺研发、生产和制造，以满足一些高质量要求的行业需求。在Soudax，细节就是：专业的设计，专注于客户满意度的团队，将质量融入生产制造过程中的每个环节，对焊接和工业要求有深入了解。同时，我们的团队拥有着强烈的创业精神，持续创新以提升产品的性能，根据客户的不同焊接要求开发新的技术解决方案。对研发的持续投资使Soudax成为了法国工厂生态系统的一员，也让Soudax成为了法国工业的“灯塔工厂”。

专注于航空航天领域

Soudax开发的蜂窝定位焊、小球定位焊及定位焊生产用的高品质精密电阻焊设备及手动工具，用于航空发动机（CFM 56, LEAP, PW & GE engines）部件钎焊前定位，这些工艺获得了航空航天组件OEM和MRO厂商的认可。



- 小球定位焊适用于各种高温材料，包括从0.8 mm至1.5 mm的不锈钢、铬镍铁合金、钛及镍基合金等高温合金。主要有发动机叶片、喷嘴、导管和翼片等。



- 蜂窝定位焊通过与赛峰集团10多年的精密合作和发展下已得到行业认可，适用于多种高温材料及不同蜂窝直径，形状包括但不限于蜂窝片、蜂窝环。

应用领域

航天航空	汽车工业	生物医学	家用电器
能源行业	电气工业	电池蓄电池	热防护



Soudax 介绍

日本神钢焊接材料

在低合金、不锈钢、双相不锈钢领域有非常深的造诣



神户制钢所（简称KOBELCO）是世界500强之一，其分支机构遍布美国、欧洲、亚洲及太平洋等地区。其前身为1905年9月建立的当时日本国内规模较大的神户钢铁厂，产品应用广泛，涉及冶金、机械和焊接材料等领域。其中焊接材料品种繁多，涵盖手工电焊条、实芯焊丝、药芯焊丝、埋弧焊丝及焊剂、气电立焊用焊丝，是世界上焊接材料种类较齐全的生产厂家之一。其产品性能优越，已经在世界各地在国内得到了用户的高度认可，成为某些行业的指定品牌。

供应种类

- 低合金高强度
- 耐热钢（Cr-Mo）
- 低温钢
- 不锈钢
- 耐腐蚀钢（含耐大气腐蚀钢）
- 镍基合金
- 9%Ni钢焊材
- 耐磨堆焊材料
- 铸铁焊材
- 气电立焊用焊材



应用领域

- 钢结构和设备制造
- 电站和电网建设
- 核电工业
- 化学仪器及设备
- 环保行业
- 海洋平台和离岸油田
- 食品工业
- 采矿和建筑行业
- 维护和修复
- 石化工业和LNG存储及运输业
- 管道建设
- 造船工业

美国SMC国际超合金集团镍基焊材

世界锻造镍基合金和镍基焊材开发和创造的先驱者



Special Metals Company (SMC)是世界上锻造镍基合金和镍基焊接材料开发和制造的先驱者，这些焊接材料可以用来焊接镍基合金、高性能钢、铸铁、异种材料以及用来在钢的表面进行堆焊并达到防腐的效果。以其百余年的专业经验开发和生产了高镍合金领域中超过80%的专利及产品，并为工业界提供了系列较为广泛的焊接材料，本公司的专利产品如MONEL、INCO-WELD、NI-ROD、INCONEL、INCOLOY、INCO-CO-ED和INCOFLUX等早已在世界范围内受到广泛的推崇，并被认为是同类产品质量和性能的标准和典范。

供应种类

- 纯Ni焊材
- Ni-Fe (-Cr) 合金
- Ni-Cu合金
- Ni-Cr (-Fe) 合金
- Ni-Cr-Mo (-W) 合金
- Ni-Cr-Mo-Al-Ti合金
- Ni-Cr-Mo-Nb-Co合金

应用领域

- 海上石油和天然气的开采和提炼工业
- 电站和电厂烟气脱硫系统
- 核电工业
- 液化天然气的存储和运输行业
- 石化工业
- 造船工业
- 维护和修复

意大利Sidergas铝合金焊丝

专注于机器人自动化焊接材料的开发应用



smart solutions for welding automation



意大利Sidergas公司始创于1963年，是实芯焊丝的制造企业。其产品的开发对应自动化焊接的配套，特点是拉拔技术和桶装技术。主要生产碳钢、低合金高强钢焊丝、铝合金焊丝。

Sidergas专门针对自动化机器人焊接系统研发桶装焊丝，其方形桶包装在1994年获得了专利，相比较传统的圆形桶包装容量更大，出丝更为顺畅。

Sidergas产品特点

- ①有专门针对自动化机器人焊接系统研发的桶装焊丝。
- ②Sidergas焊丝有盘丝（真空包装）盒桶丝两种包装，其桶丝包装最大可以达到400 kg。
- ③Sidergas还针对两个桶装焊丝开发了24/7专利技术，可以7天24小时不间断地由前一个桶的焊丝末端通过简易设备连接到下一个桶的始端，这样可以免去停机带来的较大的成本损失。
- ④专利技术的送丝管内壁与焊丝几乎没有滑动摩擦，使得送丝阻力极大减小，即使长达25米任意弯曲也可以使焊丝轻松送出。尤其适用于铝、铜等软质焊丝的长距离送丝。

Sidergas常用铝合金焊丝品种

AWS标准	产品名称	主要应用
AWS A5.10 ER 1450	SIDERGAS A1995	化工、建筑和食品工业
AWS A5.10 ER 4043	SIDERGAS ALS15	一般建筑与汽车工业
AWS A5.10 ER 5356	SIDERGAS ALMG5	造船、仓储、轨道车辆和汽车工业
AWS A5.10 ER 5183	SIDERGAS ALMG45MN	造船、轨道车辆和汽车、低温储罐和压力容器