



北京时代科技股份有限公司
BEIJING TIME TECHNOLOGIES CO.,LTD.



时代焊机微信二维码

TIME

WELDING & CUTTING

时代焊割 专家选择



本企业通过ISO9001质量体系认证
ISO14001环境管理体系认证
ISO45001职业健康安全管理体系认证
中国节能产品认证

企业简介

Company Profile

BEIJING TIME TECHNOLOGIES CO., LTD.

北京时代科技股份有限公司成立于2001年初。它是由时代集团公司发起并联合清华紫光、联想集团、大恒集团、四通集团等公司共同创建的一个全新的股份公司，主要从事逆变焊机、大型焊接成套设备、专用焊机、数控切割机及弧焊机器人系统的开发、生产与销售。2006年3月31日北京时代科技股份有限公司在深交所代办股份转让系统挂牌上市，成为中国焊机制造业的第一家上市公司。2006年10月26日“北京时代”开“三板市场”融资先河，定向募集成功，为公司的迅速发展提供了更好的机会和条件。

时代公司坚持“科技立司、产业立司、出口立司”的立司原则。经过多年的发展公司已经形成了一套严密的技术开发、产品制造、质量控制、资金运作、市场策划、客户服务的管理体系。目前，时代公司生产的电焊机均通过国家“3C”认证并连续四年被评为“北京名牌产品”。1995年时代公司通过了ISO9001质量体系认证。2008年公司获得环境管理体系（ISO14001:2004）和职业健康安全管理体系（OHSMS18001:2001）的认证。由此时代公司成为中国焊机制造业首家通过上述管理体系认证的企业。在中国的焊机企业当中，时代公司是建有博士后流动站的企业。时代公司在中国建有40余家销售服务型子公司，销售及售后服务网络遍及全国。

时代公司从1993年开始从事IGBT逆变焊机的开发、生产、销售。公司现在生产的全部是IGBT逆变焊机。本着“国内一流、世界先进、不求唯一、但要第一”的产品开发目标，沿着数字化、绿色化、自动化并不断创新的开发路线，时代公司为社会各提供提供优质、完美的焊机产品。公司的焊机产品现已形成十余个系列70多种产品型号，2003年时代公司在国内焊机领域率先采用了数字化DSP技术，占据了国内焊机技术的制高点。2007年10月公司组建济南时代新纪元科技有限公司。该公司目前是时代公司的全资子公司，主要从事大型焊接成套设备、专用焊机、数控切割机的开发、生产与销售。时代的各类大型成套焊接设备在风电、锅炉、压力容器等众多行业得到了广泛应用。2013年，时代第三代TD系列数字化焊机批量推向市场，抢占了国内数字化焊机的技术制高点。

2009年公司斥资数亿元在济南市经济开发区征地数百亩，建设全世界最先进的年产30万台焊机的制造基地。该基地已于2013年正式投入生产。经过不断探索和研究，时代焊接机器人产品在2010年的埃森焊接展上正式亮相，产品一经推出即得到了市场和用户的关注。凭借多年的焊机制造经验和辅助机械制造水平，时代机器人的可靠性、集成化能力、配套供应能力都能得到有效地保证。时代焊接机器人是精良的焊接技艺和高效的自动化技巧的完美组合。公司大力推动民用焊机市场的开发，推出了全系列轻便、耐用的小型焊机，这巩固了时代品牌在民用焊机领域的地位，拓宽了时代产品的应用领域。

在“杰出的高技术产品、令人放心的质量、让您满意的服务”的质量方针的指引下，时代焊机为电力、水利、造船、冶金、化工、桥梁、石油天然气、安装及其他众多行业提供了优质的施工保障，并在“三峡工程”、“南水北调”、“奥运场馆建设”等重点工程中得到了广泛应用。由于产品技术水平高，与国外同类产品具有较强的竞争力，从2003年开始，时代焊机批量出口至俄罗斯、荷兰、澳大利亚、泰国、马来西亚、巴西、南非、以色列、印度等40多个国家。



Overview 企业掠影

科技立司 / 产业立司 / 出口立司



自我设计 协同工作 创造卓越

TIME course

焊接产业发展历程 of development



- 2019 ● 全数字DSP逆变焊机系列得到行业认可，在智能机器人应用和物联网应用领域开辟新局面
- 2017 ● 双脉冲气保焊机批量进入关键行业应用
- 2015 ● 初步完成数字化工厂建设
- 2013 ● 新一代TD系列全数字焊机批量投向市场
年产30万台焊机的时代焊接工业园建成并投入使用
- 2010 ● 时代焊接机器人产品在2010年的埃森焊接展上正式亮相，产品一经推出即得到了市场和用户的关注
- 2008 ● 获得环境管理体系（ISO14001：2004）和职业健康安全管理体系（OHSMS18001：2001）的认证
- 2007 ● 时代公司焊接工艺实验室正式建立，具备为用户提供全面焊接技术方案的能力。公司组建济南时代新纪元科技有限公司
- 2006 ● 北京时代科技股份有限公司在深交所上市，并成功实现定向募集
- 2002 ● 时代公司将大型数控切割机和自动焊接中心设备投放市场。时代DSP全数字控制技术的焊机问世，时代焊机的技术含量得到了再次提升
- 2001 ● 时代集团公司联合几家股东（联想集团、清华紫光、大恒集团、四通集团等）共同发起成立了北京时代科技股份有限公司
- 1995 ● 时代公司在电焊机行业中首家通过ISO9001质量体系认证
- 1993 ● 时代公司开始从事IGBT逆变焊机的自主开发、生产和销售

Our client

产品应用领域

经过三十余年的发展，时代产品已广泛应用于电力、水利、造船、冶金、化工、桥梁、石油天然气、安装及其他众多行业。时代产品的用户遍及祖国大江南北及世界各地，在各项重点工程建设中处处都显现时代焊机的身影。



企业资质 Qualification

1995 年时代公司通过了 ISO9001 质量体系认证，2008 年公司获得环境管理体系 ISO14001 和职业健康安全管理体系 OHSMS18001 的认证。成为中国焊机行业首家通过认证的企业。



中国电器工业协会证书



中国焊接协会常务理事单位



博士后工作站



企业信用评价 AAA 级信用企业



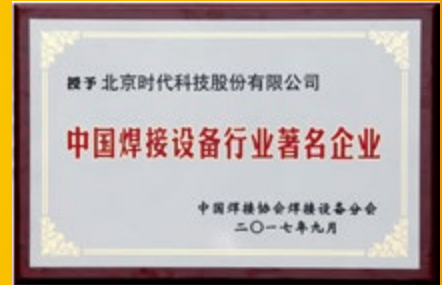
ISO9001 质量管理体系认证证书



ISO14001 环境管理体系认证证书



ISO45001 职业健康安全管理体系认证证书



中国焊接设备行业著名企业



企业技术中心



中国机械工业科学技术奖 时代智能化焊接系统 第 43 届世界焊接大赛 焊接项目集训用机



中国焊接协会焊接设备分会



中国职业技术教育学会会员证书



中国石油工程建设协会团体会员



中国化工集团公司合格供应商证书



中国石油天然气集团公司物资供应商准入证



化建行业突出贡献单位



化建行业突出贡献单位



产品 3C 证书

产品目录

CONTENTS

操作机

1

滚轮架

5

变位机

11

重型容器焊接装备

13

堆焊类专机

19

小筒体埋弧自动焊接专机

23

其它特色焊接专机

25

TDC 系列数控切割机

29

操作机

一、TZ系列常规焊接操作机

- 内置遥控接口，可与时代滚轮架、变位机等辅机组建自动焊接中心。
- 模块化结构，配置灵活。可适应不同厂家的多种焊接机头
- 横臂伸缩、台车平移和立柱回转都采用交流变频调速技术。
- 本地站操作和手操器控制可相互切换，方便使用。
- 可选配电弧摆动器、焊缝跟踪器、视频监控器等。
- 可选配内伸缩臂、双滑座、载人装置、焊剂输送回收装置、烟尘净化装置（明弧焊）等。



主要技术参数

横臂升降行程(m)	2	3	4	5	6	7	8
横臂升降速度(mm/min)	950						
横臂伸缩可选行程(m)	2~4	2~6	3~7	3~8	3~8	3~8	4~8
横臂伸缩速度(mm/min)	100~1000 (变频调速)						
横臂端部允许载荷(kg)	150						
立柱回转角度(°)	±180						
立柱电动回转速度(r/min)	0.02~0.2 (变频调速)						
立柱锁紧方式	机械锁紧或气动锁紧						
台车行走速度(mm/min)	250~2500 (变频调速)						
台车钢轨/轨道中心距(mm)	P43/2000 (8×8焊接操作机的台车导轨采用P43/2500)						

注：以上为我公司标准产品配置，也可根据用户特殊需求进行定制。

常规焊接操作机选型说明

举例：TZ a-b×c 其后缀的含义为：

- a—操作机结构序号
- b—横臂升降行程
- c—横臂伸缩行程

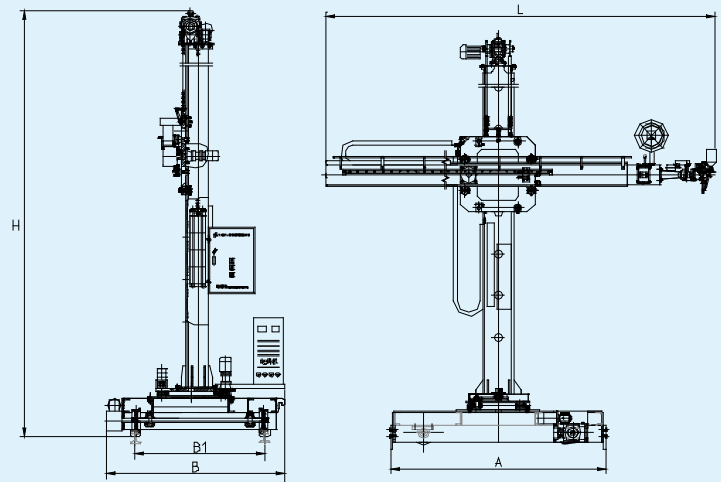
a省略：固定式、无回转

a=1：固定式、手动回转

a=2：固定式、电动回转

a=3：电动行走、无回转

a=4：电动行走、电动回转



常规操作机的主要尺寸

规格	A (mm)	B (mm)	B1 (mm)	H (mm)	L (mm)
2×2	2300	2690	2000	4470	4330
3×3	2300	2690	2000	5470 (6290)	5330 (5840)
4×4	2300	2690	2000	6570 (7290)	6330 (6840)
5×5	2300	2690	2000	8290	7840
6×6	2300	2690	2000	9290	8840
7×7	2300	2690	2000	10290	9840

可选的机头调节滑板

产品型号	ST1-E	ST2-E	ST3-E	ST1-H	ST2-H	ST3-H
升降行程 (mm)	100	200	300	100	200	300
横向行程 (mm)	100	200	300	100	200	300
运行速度 (mm/min)	80 (恒速)	80 (恒速)	80 (恒速)	50~500	50~500	50~500
承载能力 (kg)	50	50	50	100	100	100

注：E系列滑板为我公司常规产品，而H系列数字滑板主要用于PLC控制的焊接操作机。

可选的焊接机头

生产厂家	北京时代/TIME	美国林肯/Lincoln	瑞典伊萨/Esab
机头类型	FD10、FD11、FD12	NA-3SF、NA-4、NA-5SF	A2、A6

TZ系列常规操作机现场应用



大型钢构企业



石化行业

二、特殊焊接操作机



悬臂式焊接操作机

主要特点

- 平台布置焊接小车，用于外焊缝。
- 平台可升降，适应筒径变化。
- 整机可沿轨道移动，作业范围大。
- 平台尺寸、承载能力和升降行程可定制。



龙门式焊接操作机

主要特点

- 平台承载能力强，安全可靠。
- 焊枪多自由度调节、可沿直线导轨纵向移动。
- 平台可升降，适应筒径变化。
- 整机沿轨道移动，作业范围大。
- 平台尺寸、承载能力和升降行程可定制。



双滑座焊接操作机



内伸缩臂式焊接操作机

滚轮架

一、TR1型自调式焊接滚轮架

- 滚轮摆角自动调整，无需人工调校。
- 齿轮啮合传动，运行平稳。
- 变频无级调速，启动力矩大。
- 手操器远程操作，简单可靠。
- 预留自动焊电气联动接口，方便应用。
- 可选配电动行走模块、机械防窜装置。
- 全钢轮可选配旋转导电装置。
- 可选配有无线手操器或无线遥控手操器。
- 可一主一从或一主多从，也可多主多从，配置灵活。



控制器配置



有线手操器



无线手操器

主要技术参数

产品型号	承载能力 (T)	滚轮线速度 (mm/min)	适用筒体直径 (mm)	电机功率 (kW)	滚轮尺寸 (直径×宽度) / mm
TR1-5T	5	100~1000	350~2500	1×0.25	φ 250×120 (全聚轮)
TR1-10T	10		350~2500	2×0.25	φ 250×120 (全聚轮)
TR1-20T	20		600~4000	2×0.37	φ 300×140 (全聚轮)
TR1-30T	30		600~4500	2×0.37	φ 350×180 (全聚轮)
TR1-40T	40		600~4500	2×0.55	φ 400×160 (全聚轮)
TR1-50T	50		750~5000	2×0.75	φ 400×180 (全聚轮)
TR1-60T	60		800~5000	2×0.75	φ 400×200 (全聚轮)
TR1-80T	80		900~5500	2×1.1	φ 500×200 (全聚轮)
TR1-100T	100		900~5500	2×1.5	φ 500×240 (全聚轮)
TR1-150T	150		1000~6300	2×2.2	φ 550×320 (全聚轮)

注：以上参数为我公司标准产品配置，也可根据用户特殊需求进行定制。

TR1型自调式滚轮架现场应用



核电行业



锅炉行业

二、TR2型可调式焊接滚轮架

- 滚轮座中心距采用预留螺栓孔调节。
- 变频无级调速，启动力矩大。
- 手操器远程操作，简单可靠。
- 预留自动焊电气联动接口，方便应用。
- 可选配电行走模块、机械防窜模块。
- 全钢轮可选配旋转导电装置。
- 可选配有线手操器或无线遥控手操器。
- 可一主一从或一主多从，也可多主多从，配置灵活。



主要技术参数

产品型号	承载能力 (T)	滚轮线速度 (mm/min)	适用筒体直径 (mm)	电机功率 (kW)	滚轮尺寸 (直径×宽度)/mm
TR2-5T	5	100~1000	250~1800	1×0.25	φ250×120 (全聚轮)
TR2-10T	10		300~3000	2×0.25	φ250×120 (全聚轮)
TR2-20T	20		350~3600	2×0.37	φ300×180 (全聚轮)
TR2-30T	30		600~4200	2×0.55	φ350×200 (全聚轮)
TR2-40T	40		600~4200	2×0.55	φ400×220 (全聚轮)
TR2-50T	50		850~5000	2×0.75	φ450×280 (全聚轮)
TR2-60T	60		850~5000	2×0.75	φ450×280 (全聚轮)
TR2-80T	80		850~5000	2×1.1	2×φ550×160 (全聚轮)
TR2-100T	100		1000~5500	2×1.5	2×φ550×180 (全聚轮)
TR2-150T	150		1000~6000	2×2.2	φ620×240 (全钢轮)
TR2-200T	200		1000~6500	2×4.0	φ650×250 (全钢轮)
TR2-300T	300		1000~6500	2×5.5	φ700×300 (全钢轮)
TR2-400T	400		1000~6500	2×7.5	φ800×300 (全钢轮)
TR2-600T	600		1000~7000	2×11.0	φ800×350 (全钢轮)

注：以上参数为我公司标准产品配置，也可根据用户特殊需求进行定制。

TR2型可调式滚轮架现场应用



石化行业



风电行业

三、TRZ型液压组对滚轮架

- 通常与TR2系列电动行走滚轮架相配合，用于筒节的接长组对和焊接。
- 每套液压缸可独立调节，也可同步动作，调整方便、快捷。
- 滚轮座中心距螺钉孔可分挡调节，适用于不同管径的工件。
- 滚轮座底座可在轨道上自由调整，适用于不同长度的工件。



主要技术参数

产品型号	承载能力 (T)	滚轮直径 (mm)		滚轮宽度 (mm)	适用筒体直径 (mm)
		全聚轮	钢轮		
TRZ2-5T	5	250	-	120	250~1800
TRZ2-10T	10	250	-	120	300~3000
TRZ2-20T	20	300	-	140	350~3600
TRZ2-30T	30	350	-	180	600~4200
TRZ2-40T	40	400	-	220	600~4200
TRZ2-50T	50	450	-	280	850~5000
TRZ2-60T	60	450	-	280	850~5000
TRZ2-100T	100	-	510	240	1000~5000
TRZ2-200T	200	-	600	300	1000~7500

注：以上参数为我公司标准产品配置，也可根据用户特殊需求进行定制。

四、特殊滚轮架



长轴式滚轮架

主要特点

- 薄壁筒体的接长组对和焊接。
- 结构形式分整体式或分段机构。
- 筒体置于其上不易发生轴向变形。
- 变频无级调速，运转精度高。
- 承载能力和设备长度可定制。



电动升降滚轮架



液压倾斜滚轮架



丝杆可调滚轮架



电动行走滚轮架

变位机

一、TB1型座式变位机

- 300kg以下直流调速、手动翻转。
- 300kg以上变频调速、电动翻转。
- 预留电气联动接口、方便应用。
- 手操器远程操作，简单可靠。
- 具有弹性补偿功能的摩擦导电装置。
- 可选配卡盘、冷却系统等。



主要技术参数

产品型号	承载能力 (kg)	回转速度 (r/min)	翻转速度 (r/min)	翻转角度 (°)	最大偏心距 (mm)	最大重心距 (mm)	工作台直径 (mm)	回转电机功率 (kW)	翻转电机功率 (kW)
TB1-01	10/5	2~10	--	0~90	--	--	180	0.015	手动
TB1-05	50/25	1-7/2~15	--	0~90	--	--	315	0.08	手动
TB1-1	100/50	1-7/2~15	--	0~90	--	--	345	0.12	手动
TB1-3	300/150	0.3~2.5	--	0~90	150	--	450	0.2	手动
TB1-5	500	0.2~1.8	0.5	0~90	150	150	650	0.37	0.55
TB1-6	600	0.1~1	0.73	0~120	150	200	800	0.37	0.37
TB1-12	1200	0.09~0.9	0.35	0~120	200	250	1100	1.5	0.75
TB1-20	2000	0.09~0.9	0.36	0~120	200	300	1200	1.1	1.5
TB1-30	3000	0.06~0.6	0.27	0~120	200	300	1300	1.5	2.2
TB1-40	4000	0.06~0.6	0.24	0~120	200	300	1400	1.5	2.2
TB1-50	5000	0.05~0.5	0.24	0~120	200	300	1600	2.2	3.0
TB1-80	8000	0.05~0.5	0.25	0~120	200	350	1800	3.0	4.0
TB1-100	10000	0.05~0.5	0.24	0~120	200	400	2000	4.0	5.5
TB1-150	15000	0.02~0.2	0.15	0~90	200	500	2200	4.0	7.5
TB1-200	20000	0.04~0.4	0.15	-45~90	200	500	2500	2×2.2	2×3.0
TB1-250	25000	0.04~0.4	0.15	-45~90	200	500	3000	2×3.0	2×5.5
TB1-500	50000	0.02~0.2	0.15	-45~90	200	500	5000	2×7.5	2×11.0

注：以上参数为我公司标准产品配置，也可根据用户特殊需求进行定制。

二、特殊变位机



水平回转平台

主要特点

- 用于封头切割、筒体端面堆焊或立式堆焊等。
- 具备 $n \times 360^\circ$ 水平回转功能。
- 预留电气联动接口，方便应用。
- 手操器远程控制，简单可靠。
- 工作台尺寸、承载能力可定制。
- 工作台尺寸和转速等参数可定制。



L型变位机

主要特点

- 用于长宽尺寸大的工件的变位。
- 具备升降和 $n \times 360^\circ$ 翻转功能。
- 承载能力从1T~10T不等。
- 预留电气联动接口，手操器远程控制。
- 工作台尺寸和升降行程等参数可定制。



头尾架变位机

主要特点

- 用于复杂构件的焊接。
- 具备 $n \times 360^\circ$ 回转和 $n \times 360^\circ$ 翻转功能。
- 升降功能可选。
- 承载能力从1T~10T不等。
- 预留电气联动接口，手操器远程控制。
- 工作台尺寸和升降行程等参数可定制。

重型容器焊接装备

一、TZH重型焊接操作机

- 整体刚性强、设备稳定性好。
- 横臂端部承载能力大、下挠度小。
- 可配置多种重型焊接机头。
- 横臂防坠落装置。
- 台车防倾覆技术。
- 多重电气保护功能。
- 本地站和远程站快速切换。
- 全数字化集中控制系统。
- 可选配载人装置。
- 可选配焊剂输送回收装置。



主要技术参数

横臂升降行程(m)	2	3	4	5	6	7	8
横臂升降速度(mm/min)	1500						
横臂伸缩可选行程(m)	2~4	2~6	3~7	3~8	3~8	3~8	4~8
横臂伸缩速度(mm/min)	100~1000 (变频调速)						
横臂端部允许载荷(kg)	500						
立柱回转角度(°)	±180						
立柱电动回转速度(r/min)	0.02~0.2 (变频调速)						
立柱锁紧方式	机械锁紧+电机抱闸						
台车行走速度(mm/min)	250~2500 (变频调速)						
台车钢轨/轨道中心距(mm)	P43/2500						

注：以上为我公司标准产品配置，也可根据用户特殊需求进行定制。

二、TR3型自动防窜式滚轮架

- 单顶升或双顶升结构，自动防止工件的轴向窜动。
- 滚轮座中心距采用预留螺栓孔调节，底座配置夹轨器。
- 变频无级调速，启动力矩大。
- 友好的人机交互操控界面。
- 具有弹性补偿功能的2000A大容量摩擦导电装置。
- 预留模拟和数字联动接口，方便外设控制和数据共享。



主要技术参数

产品型号	承载能力 (T)	筒体直径 (mm)	钢轮尺寸 直径×宽度/mm	滚轮线速度 (mm/min)	电机功率 (kW)	防窜精度 (mm)
TR3-100T	100	φ 800~ φ 6000	φ 500×200	100~1000	2×2.2	≤±2
TR3-150T	150	φ 800~ φ 6000	φ 500×250		2×3.0	
TR3-200T	200	φ 900~ φ 6000	φ 600×250		2×4.0	
TR3-300T	300	φ 900~ φ 6500	φ 700×300		2×5.5	
TR3-400T	400	φ 900~ φ 6500	φ 800×300		2×7.5	
TR3-600T	600	φ 1000~ φ 7000	φ 800×350		2×11.0	

注：以上为我公司标准产品配置，也可根据用户特殊需求进行定制。

三、TDMAW系列数控马鞍焊

- 骑坐式结构，稳定可靠。
- 四轴联动数控系统。
- 适用于多种空间曲线的焊缝。
- 便捷示教，焊接轨迹自动生成。
- 重力补偿，自动调整焊缝成形。
- 送丝机后置，软管送丝。
- 自动排焊道，确保侧壁可靠熔透。
- 夹板式窄坡口焊枪。
- 军工级别、一体式弱导电环。
- 超大容量、耐高温强导电环。
- 可适应多种品牌的焊接机头。



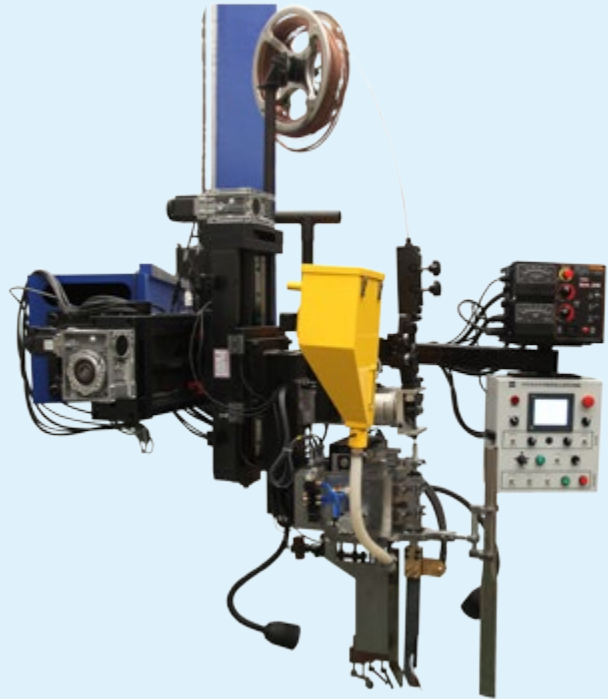
主要技术参数

产品型号	TDMAW-300	TDMAW-600	TDMAW-1000	TDMAW-1600
插管外径(mm)	φ 100~φ 300	φ 250~φ 600	φ 450~φ 1000	φ 850~φ 1600
插管高度(mm)	150~200	150~450	300~600	300~600
管径比(主管/插管)	≥3	≥3	≥3	≥3
马鞍量(mm)	≤50	≤50	≤90	≤180
焊枪提升高度(mm)	120	240	300	400
工件预热温度(°C)	≤200	≤200	≤250	≤250
焊枪偏角(°)	±15	±15	±15	±15
主管壁厚(mm)	≤100	≤200	≤250	≤300
回转速度(r/min)	0.2~2	0.1~1.5	0.07~0.7	0.01~0.4
焊丝直径(mm)	φ 1.2~φ 1.6	φ 2.4~φ 3.0	φ 3.0~φ 4.0	φ 3.0~φ 4.0
额定焊接电流(A)	400或630	630或1000	1000或1250	1000或1250
暂载率	60%	100%	100%	100%

注：以上为我公司标准产品配置，也可根据用户特殊需求进行定制。

四、FD11-350NG窄间隙埋弧自动焊机头

- 适用于中厚板工件的高效焊接。
- 综合生产成本低。
- 焊缝一次探伤合格率高。
- 焊接接头的综合力学性能好。
- 智能换道技术。
- 环缝自动脱渣。
- 良好的侧壁熔合能力。
- 分组式机械跟踪装置。
- 高精度偏摆式窄间隙焊枪。
- 可适应多种品牌的焊机头。
- 友好的人机交互界面。
- 智能化控制系统。



主要技术参数

坡口深度(mm)	350
坡口角度(°)	环缝: 1~2; 纵缝: 3~5
坡口最小宽度(mm)	18~22
适用筒径(mm)	内焊: $\geq \phi 2000$; 外焊: $\geq \phi 600$
每层焊道数	一层两道(首层单道)
滑板承载能力(kg)	500
跟踪滑板行程(mm)	横向: 300; 高度: 300
滑板速度(mm/min)	0~600(伺服调速)
跟踪精度(mm)	横向: $\leq \pm 0.2$; 高度: $\leq \pm 0.5$
枪角偏摆范围(°)	$\leq \pm 10$
焊枪偏摆速度(r/min)	0~300
焊枪偏摆精度(°)	± 0.01
适用焊丝直径(mm)	3.2或4.0
焊丝校直精度(mm)	$\leq \pm 1$ (焊丝伸出长度为40mm)
额定焊接电流(A)	1000或1250
暂载率	100%
额定焊接电压(V)	44
工件预热温度(°C)	300(焊口附件)

注: 以上为我公司标准产品配置, 也可根据用户特殊需求进行定制。



锅炉行业



杨克烘缸（造纸机械）



核电行业

重型容器焊接装备现场应用



石化行业



超高熔敷率厚壁不锈钢窄间隙拼板焊（出口日本）

堆焊类专机

一、带极堆焊设备

- 熔敷效率高。
- 堆焊层抗剥离性能好。
- 焊道稀释率低。
- 自动变道+自动变速技术。
- 自动防窜+横臂追随技术。
- 兼具螺旋堆焊或跨步堆焊。
- 兼具电渣堆焊或埋弧堆焊。
- 友好的人机交互界面。
- 全数字化集中控制系统。



带极堆焊选型原则

- 筒体堆焊：TZH重型操作机+TR3防窜滚轮架+带堆焊头+配套焊接电源。
- 封头堆焊：TZH重型操作机+TB1伺服变位机+带堆焊头+配套焊接电源。
- 管板堆焊：TZH重型操作机+TB6水平回转台+带堆焊头+配套焊接电源。
- 电渣焊推荐选择配套的磁控装置。

主要技术参数

带极焊头	北京时代TFD 30-ESK-75 或苏多凯SK 30-ESK-75	北京时代TFD 60-ESK-75 或苏多凯SK 60-ESK-75	北京时代TFD 125-ESK-300 或苏多凯SK 125-ESK-300
焊带宽度 (mm)	30	30、60	30、60、90、120
筒体最小内径 (mm)	纵缝：φ 380 环缝：φ 450	纵缝：φ 450 环缝：φ 650	纵缝：φ 650 环缝：φ 800
堆焊电流 (A)	SAW: 380~500 ESW: 450~650	SAW: 650~950 ESW: 850~1250	SAW: 650~950 ESW: 850~1250
电弧电压 (V)	SAW: 27~32; ESW: 22~25		
堆焊线速度 (mm/min)	SAW: 100~120; ESW: 110~130		
配套送丝装置	北京时代、林肯NA-3SF、伊萨A6		

带极堆焊设备现场应用



出口阿联酋某重工企业



石化行业



核电行业

二、小管内壁堆焊专机

- 适用于化工管道、活塞杆、千斤顶缸等修复行业。
- 四轴数控系统，全数字化集中控制。
- TIG焊AVC跟踪和弧长自设定。
- TIG焊数字化填丝和电弧高速摆动。
- 焊道记忆和断点续焊功能。
- 螺旋堆焊或跨步堆焊、直线堆焊或圆周堆焊、TIG堆焊或CO₂/MAG堆焊可选。



TIG堆焊



MAG堆焊

主要技术参数

产品型号	TIG堆焊	CO ₂ /MAG堆焊
堆焊长度 (mm)	1200 (可定制)	
管件内径 (mm)	≥ φ 50	≥ φ 150
管件外径 (mm)	φ 950 (可定制)	
管件重量 (kg)	可定制	
堆焊层厚度 (mm)	2.5~3.5 (单层)	
钨极直径 (mm)	φ 4	—
焊丝直径 (mm)	φ 1.2 (实心焊丝)	φ 1.6 (药芯焊丝)
引弧方式	高频引弧	短路引弧
主轴转速 (r/min)	0.01~2	
额定堆焊电流 (A)	400	500
暂载率	60%	

注：以上为我公司标准产品配置，也可根据用户特殊需求进行定制。

三、明弧/埋弧堆焊设备

- 适用于轧辊、车轂、磨辊、磨盘等修复场合。
- 单机头或多机头可定制、电弧高速摆动可定制。
- 四轴数控系统，友好的人机交互界面。
- 带弹性补偿的重型顶尖。
- 兼具螺旋堆焊和跨步堆焊、兼具直线堆焊和圆周堆焊。



主要技术参数

工件类型	轧辊或车轂	磨辊	磨盘
工件长度(mm)	≤5000 (可定制)	--	--
工件重量(T)	≤15 (可定制)		
工件直径(mm)	100~1000	--	≤3500
设备配置	伺服动力头 + 侧挂滑车	操作机 + 变位机	操作机 + 变位机
堆焊方法	FCW或SAW	FCW	FCW
主轴转速(r/min)	0.01~1 (伺服调速)	--	--
变位机转速(r/min)	--	0.01~0.2 (变频调速)	--
变位机工作盘(mm)	--	2000~3000	--
横臂伸缩速度(mm/min)	--	0.1~1000 (伺服调速)	--
焊丝直径(mm)	φ 1.6~φ 4.0 (药芯焊丝) ; φ 4.0 (实芯焊丝)		
额定堆焊电流(A)	630、1000、1250		
暂载率	100%		

注：以上为我公司标准产品配置，也可根据用户特殊需求进行定制。

小筒体埋弧自动焊专机

- 用于石化管道、燃气管道、压缩机、城市给排水工程、造纸机械等行业。
- 适合最小直径为300mm的筒体内部纵、环缝埋弧自动焊。
- 配置大功率直流电机和高扭矩蜗轮蜗杆减速器，确保远距离推拉丝过程的稳定性。
- 独特的多轮弧形送丝装置和双向焊丝校直器，确保焊丝的导向性和指向性。
- 配置高清工业摄像头，可远程多角度监控整个焊接过程。
- 全数字化集中控制系统，所有焊接参数和运动参数都可预设并能实时微调。
- 配置焊剂自动输送回收装置，提高焊剂利用率，改善作业环境。



主要技术参数

产品型号	FD10-250c	FD10-320c	FD10-400c
筒体最小内径 (mm)	φ 250	φ 320	φ 400
筒体长度 (mm)	≤2000	≤3000	≤4000
滑板行程 (竖直×横向) / mm	25×25	30×60	50×100
焊丝直径 (mm)	φ 1.2~φ 1.6	φ 2.4~φ 3.0	φ 3.0~φ 4.0
焊丝校直精度 (mm)	≤±1 (伸出20mm)	≤±1 (伸出30mm)	≤±1 (伸出40mm)
焊缝类型	仅纵缝	纵缝、环缝	纵缝、环缝
额定焊接电流 (A)	630	1000	1000
暂载率	100%		

注：以上为我公司标准产品配置，也可根据用户特殊需求进行定制。

小筒体埋弧自动焊专机现场应用



出口俄罗斯某大型化工集团



造纸机械



石化行业

其它特色自动焊专机

一、直角坐标焊接机器人

- 大型专机机械结构与机器人柔性控制系统的完美结合。
- 五轴联动，作业范围可定制，适用大型复杂构件的优质、高效、低成本焊接。
- 末端承载能力强，可搭载埋弧焊机头、焊剂输送回收装置和各类焊缝传感器。
- 控制系统具备起始点寻位功能、便捷示教功能、防碰撞功能。

直角坐标焊接机器人现场应用



◀ 电力行业



工程机械 ▶

二、直缝焊专机

- 用于平板拼接、薄型小筒体外纵缝和大筒体内纵缝焊接。
- 琴键式或者气缸压紧机构，每组铜压指都能独立可调。
- 单面焊双面成形工艺。
- 背面强制水冷，有效控制焊接变形。
- 可适应多种焊接工艺，如TIG焊、MAG焊和SAW焊等。
- 可定制各种上下料工装。
- 全数字化集中控制系统，参数可预设、可修改、可存储、可调用。



主要技术参数

产品型号	焊接有效长度 (mm)	适用筒体直径 (mm)	适应工件厚度 (mm)	焊枪行走速度 (mm/min)
ZF-500	525	75~730	1~6	50~2000 (伺服调速)
ZF-1000	1125	115~730		
ZF-1500	1650	150~730		
ZF-2000	2025	180~850		
ZF-2500	2550	200~850		

注：以上为我公司标准产品配置，也可根据用户特殊需求进行定制。

三、多功能环缝焊专机

- 主要用于各类管道预制、气瓶生产、水冷电机外壳制备、小型储罐等行业。
- 工件型式可包括直管-直管、直管-法兰、直管-封头、直管-弯管、插管与主管等。
- 设备由可翻转伺服动力头、侧挂滑架或数字化操作机、可升降托辊和气动尾架组成。
- 单机头或多机头灵活配置，可适应多种焊接工艺，可配置各类焊缝跟踪器。
- 焊接位置分卧式环缝、立式环缝和小马鞍环缝，还可用于短纵缝。
- 智能化控制系统，焊接过程网络化管理。
- 定制类产品：有效焊接长度 $\leq 6000\text{mm}$ ，管件直径 $\leq 1200\text{mm}$ ，管件重量 $\leq 3\text{T}$ 。

多功能环缝焊专机现场应用



卧式纵缝、立式环缝、小马鞍焊接一体机



配置三种工艺的智能管道焊接专机

四、自动焊割车间智能化生产管理系统

基本功能

解决传统焊接行业（如锅炉、压力容器、钢结构、工程机械等）焊接工艺数据无法采集、焊接生产管理流程效率较低、焊接质量难以保障、焊接生产决策分析依据缺失等诸多难题。

实施意义

1. 焊接现场的远程监控及管理，实时掌握整个自动化焊割车间的生产状况。
2. 焊接工艺参数的远程管控。可远程下发、存储、修改参数，有效控制关键零部件的焊接质量。
3. 历史焊接数据的追溯。可精确分析每一道焊口的生产信息，包括不同焊缝位置的焊接线能量、坡口信息、焊缝跟踪信息、焊缝图像等。
4. 设备和人员管理。实时掌握每一个工位焊机的运行情况，可以合理分配焊机资源，同时便于维修和保养，还可通过考勤系统、开关机时间、有效焊接时间、工艺参数的波动等指标对工人进行综合考核。

技术手段

将焊接设备与工业互联网完美结合，通过设备数据监测与友好的人机交互，为用户提供生产管理与售后服务等相关帮助，提升用户的工作品质与效率。

1. 每套自动焊割设备都配置具备网络接口的高性能PLC。
2. 固定工位采用数据交换盒、便携式设备采用无线发射器共同组成分布式控制网络。
3. 工控机用于数据采集、存储系统，配备工业液晶显示屏，采用WINCC组态软件。
4. 可联网128套自动焊割设备，共享50套焊接参数。



国内某大型煤气炉生产企业

TDC 系列数控切割机

一、TDC I 简易型数控切割机

- 23kg 级纵向导轨，横向直线导轨。
- 交流伺服驱动，精密行星齿轮减速机传动。
- 中型龙门式箱型梁结构，纵向双边驱动。
- 可搭载空气/ 氧气等离子切割电源。
- 配置气体控制盘和气路分配系统，具有自动点火、回火防止等功能。



主要技术参数

可选轨距 (mm)	4000	4500	5000	5500
横向有效切割宽度 (mm)	3300	3800	4300	4800
设备宽度 (mm)	4700	5200	5700	6200
纵向有效切割长度 (mm)	(轨道长度 -2500) / 可定制			
可选数控系统	北京时代 TIME I ; 美国海宝 EDGE Connect			
可选等离子电源	北京时代 TDL1200; 美国海宝 Powermax105、Powermax125、MAXPro200A			
可选割炬组数	根据客户要求配置			
割炬升降行程 (mm)	200			
空程速度 (mm/min)	10000			
切割速度 (mm/min)	火焰: 50 ~ 750; 等离子: 视电源型号而定			
切割厚度 (mm)	火焰: 6 ~ 160; 等离子: 视电源型号而定			
燃气种类	乙炔 / 丙烷			
地基种类	工字钢 / 水泥 (标准配置为工字钢)			
纵向拖链	上拖链或下拖链 (标准配置为下拖链)			

注：以上为我公司标准产品配置，也可根据用户特殊需求进行定制。

二、TDC II 型数控切割机

- 43kg 级纵向导轨，横向直线导轨。
- 交流伺服驱动，精密行星齿轮减速机传动。
- 重型龙门式箱型梁结构，纵向双边驱动，适合超宽跨距工作。
- 可搭载大功率/ 精细等离子切割电源。
- 碳钢火焰切割厚度可达300mm
- 配置气体控制盘和气路分配系统，具有自动点火、回火防止功能。



主要技术参数

可选轨距 (mm)	4000	4500	5000	5500	6000	6500	7000
横向有效切割宽度 (mm)	3200	3700	4200	4700	5200	5700	6200
设备宽度 (mm)	4800	5300	5800	6300	6800	7300	7800
纵向有效切割长度 (mm)	(轨道长度 -2500) / 可定制						
可选数控系统	北京时代 TIME I; 美国海宝 EDGE Connect						
可选等离子电源	美国海宝 XPR170、XPR300、HPR400XD、HPR800XD						
可选割炬组数	根据客户要求配置						
割炬升降行程 (mm)	200 或 300						
空程速度 (mm/min)	10000						
切割速度 (mm/min)	火焰: 50 ~ 750; 等离子: 视电源型号而定						
切割厚度 (mm)	火焰: 6 ~ 160 或 6 ~ 300; 等离子: 视电源型号而定						
燃气种类	乙炔、天然气、丙烷						
地基种类	H 型钢或水泥 (标准配置为 H 型钢)						
纵向拖链	上拖链或下拖链 (标准配置为下拖链)						

注：以上为我公司标准产品配置，也可根据用户特殊需求进行定制。



隧道机械行业



石化行业



压力容器装备行业



造船行业



钢结构行业



燃气设备制造行业

三、TDC IV -A型连杆式无限回转坡口切割机

- 主要用于造船、重容、大型钢构等行业。
- 可实现任意几何曲线的定坡口切割和变坡口切割。
- 43kg 级纵向导轨，横向直线导轨。
- 交流伺服驱动，精密行星齿轮减速机传动。
- 重型龙门式箱型梁结构，纵向双边驱动。
- 割炬双重防碰撞保护功能。
- 回转头采用空间连杆机构。



主要技术参数

可选轨距 (mm)	4000	4500	5000	5500	6000
横向有效切割宽度 (mm)	3100	3600	4100	4600	5100
设备宽度 (mm)	4800	5300	5800	6300	6800
割炬偏摆角度 (°)	-45 ~ + 45				
可切割坡口截面型式	V 型、X 型或 Y 型坡口；变角度坡口				
数控系统	美国海宝 EDGE Connect				
精细等离子电源	美国海宝、德国凯尔贝				
套料软件	澳大利亚 Fast cam 专用软件				

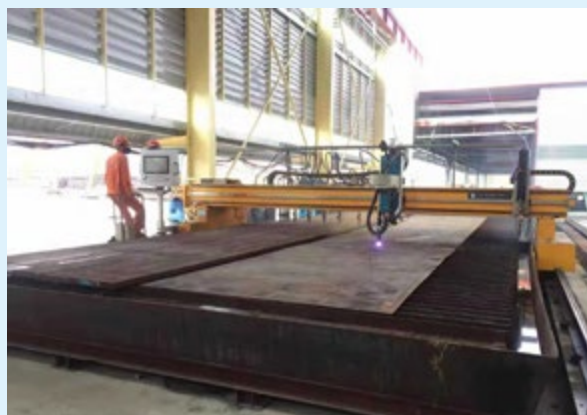
注：以上为我公司标准产品配置，也可根据用户特殊需求进行定制。

四、TDC IV -B型简易型坡口切割机

- 经济实用型坡口切割产品，可用于钢结构、压力容器、石化等行业。
- 割炬角度电动调整，坡口角度可程序预设。
- 割炬具有防碰撞功能。
- 可配置美国海宝XPR 系列精细等离子电源，运用True Bevel 坡口技术。

设备技术指标

- 控制轴数：5轴
- 割炬升降行程：300mm
- 割炬偏摆角度： $\pm 45^\circ$
- 割炬偏摆精度： $\pm 1^\circ$
- 垂直切割尺寸误差： $\pm 0.5\text{mm/m}$
- 坡口切割尺寸误差： $\pm 1\text{mm/m}$
- 数控系统：美国海宝EDGE Connect
- 套料软件：美国海宝ProNest



五、TDC - XY 数控圆管相贯线切割机

- 自主研发的管材优化数控系统，配置TIME 应用插件，具有超强的EGES DXF SAT 和STL 等软件兼容性，
- 时代用户可享受免费的特种切割工艺的开发及终身的技术服务。
- 交流伺服驱动，精密行星齿轮减速机传动。
- 对于直径为40~300mm、长度≤6000mm、管壁≤10mm的管件切割推荐选用TDC-XY3-B简易型相贯线切割机，简易型产品不能切割变位坡口，只能完成切割端头、弯头和虾米节开孔的加工要求。



主要技术参数

产品型号	TDC - XY
纵向有效切割长度 (mm)	6000 (长度可定制)
设备尺寸 (含纵向轨道) / mm	7800×1800×1650 (标配)
切割方式	火焰 / 等离子
割炬升降行程 (mm)	200
切割速度 (mm/min)	火焰: 20 ~ 700; 等离子: 500 ~ 3500
切割厚度 (mm)	火焰: 6 ~ 60; 等离子: 视电源型号而定
控制系统	研华工业电脑
软件	北京时代 TIME PIPE
压缩气体工作压力 (MPa)	≥ 7
等离子气体流量 (L/H)	4500
燃气种类	丙烷 / 乙炔

六、TDC-XF 异形管材切割机

- 自主研发的管材优化数控系统，具有超强的EGES DXF SAT 和STL 等软件兼容性。
- 时代用户可享受免费的特种切割工艺的开发及终身的技术服务。
- 交流伺服驱动，精密行星齿轮减速机传动。
- AutoCAD空间编程系统，配置TIME 应用插件，可实现矩形、锥形、多棱、椭圆管等特殊异形管件的切割工艺需求。



主要技术参数

产品型号	TDC-XF
纵向有效切割长度 (mm)	6000 (长度可定制)
设备尺寸 (含纵向轨道) / mm	7200×1350×2000 (标配)
切割方式	火焰 / 等离子
切割厚度 (mm)	火焰: 6 ~ 60mm; 等离子: 2 ~ 14mm (标配)
切割速度 (mm/min)	火焰: 20 ~ 700; 等离子: 500 ~ 3500
控制系统	研华工业电脑
软件	北京时代 TIME PIPE
等离子最大穿孔厚度 (mm)	14
等离子最大边缘切割厚度 (mm)	18
压缩气体工作压力 (MPa)	≥ 7
等离子气体流量 (L/H)	4500
燃气种类	丙烷 / 乙炔

七、可选数控系统

北京时代TIME I 数控系统

- 支持EIA 代码（G 代码）及FastCAM、FreeNest、SmartNest、IBE 等各类套料软件。
- 图形比例、旋转、镜像；图形可矩阵排列、交互排列、叠式排列。
- 工件原始尺寸和带割缝尺寸同时进行显示，直观方便。
- 图形钢板校正，任意钢板边可做为校正边。
- 系统自诊断，方便检查和排除故障。
- 前置U盘接口，方便程序传输。
- 支持氧燃气、等离子、喷粉、演示模式。
- 支持边缘切割，对较厚的钢板可减少预热时间。
- 根据钢板厚度，在转角处可自动限速，有效防止过烧。



美国海宝EDGE Connect数控系统

- Phoenix 10 CNC控制器软件，Microsoft Windows 10嵌入式操作系统
- 内置软PLC和基于软件的操作工控制台。
- 使用荣获专利的CutPro 向导，简单易学。
- 基于软件的屏显式操控盒（Soft OpCon）。
- 可在零件程序中创建和控制自定义切割表。
- 在切割过程中直接通过屏幕实时监控关键的工艺和性能参数
- 高速数字式EtherCAT 机器接口，一根网线即可实现全部通信
- 一键访问多语言版本的切割优化技巧、易损件更换说明和诊断工具。
- 可通过互联网快速实现CNC 控制器、等离子切割系统和切割机的诊断与维修。



主要技术参数

产品型号	北京时代 TIME I	美国海宝 EDGE Connect
显示器	17 寸液晶显示器	19 英寸触摸屏
处理器	工业级 ARM9 芯片	Intel Celeron 赛扬 J1900, 四核
内存	64M	4G
程序空间	256M	固态 SATA 驱动器, 大于或等于 120GB
外部接口	USB, 至少支持 16GB 的 U 盘	USB 2.0、10/100M 网络接口
操作系统	-	Microsoft Windows10 (嵌入版)
系统电源	DC24V	AC220V±10%
RFI/EMI 屏蔽	完全隔离, 接地保护	完全隔离, 接地保护
支持轴数	标准两轴	标准两轴, 可扩展到 5 轴

八、可选等离子切割电源

北京时代TDL系列等离子电源

- 全数字化控制系统，电流稳定，电弧集中度高，切口质量好，可切断厚度比同等功率传统切割机提高20%。
- 加长30m割炬，引弧成功率大于99%。
- 具有网格切割功能，方便切割，不用频繁起弧。
- 具有切割前划线功能，适合精密切割，避免浪费母材。
- 非高频引弧方式，无高频干扰。
- 具有等离子弧气刨功能，刨缝平滑，干净，避免因碳弧气刨而产生焊缝夹碳现象。



主要技术参数

产品型号	TDL 600	TDL 1200
额定输入电压 (V)	AC380V ± 15%, 50/60Hz	
额定输入电流 (A)	9.8	29.4
额定输出容量 (暂载率 60%)	60A/104V	120A/128V
空载电压 (V)	307 ± 5%	320 ± 5%
暂载率	60%	
输出电流范围 (A)	20 ~ 60	30 ~ 120
引弧电流 (A)	25	30
最大切断厚度 (mm)	35	50
碳钢质量切割 (mm)	20	35
不锈钢质量切割 (mm)	15	30
穿孔切割 (mm)	10	20
净重 (kg)	33	46
外形尺寸 (长 × 宽 × 高) / mm	592 × 290 × 503	650 × 326 × 567

美国海宝等离子电源

推荐的海宝等离子电源包括：空气等离子电源Powermax45、Powermax65、Powermax85、Powermax105和Powermax125，长寿命氧气等离子MAXPro200，高性能等离子XPR170、XPR300、HPR400XD、HPR800XD等。



POWERMAX125



MAXPRO200



XPR300

主要技术参数

电源类型	产品型号	最大穿孔切割厚度 (mm)			最大切断厚度 (mm)			品质切割厚度 (mm)			输入功率 (kW)
		碳钢	不锈钢	铝	碳钢	不锈钢	铝	碳钢	不锈钢	铝	
空气等离子	Powermax45	10	10	10	25	19	19	6	6	6	5.95
	Powermax65	12	12	12	25	20	20	8	8	8	9
	Powermax85	16	16	16	30	25	25	10	10	10	12.2
	Powermax105	22	22	22	38	32	32	12	12	12	16.8
	Powermax125	25	22	22	44	36	36	16	16	16	21.9
长寿命氧气等离子	MAXPro200	32	25	25	75	75	75	25	20	20	37.4
高性能等离子	XPR170	40/35	22	25	60	38	38	-	-	-	35.7
	XPR300	50/45	38	38	80	75	50	-	-	-	63
	HPR400XD	50	45	45	80	80	80	38	38	38	80
	HPR800XD	50	75	75	80	160	160	38	75	75	160

德国凯尔贝等离子电源

推荐的凯尔贝等离子电源包括类激光等离子电源SF130、HF 160i、HF 280i、HF 440i、HF 600i等。



精细等离子 FineFocus



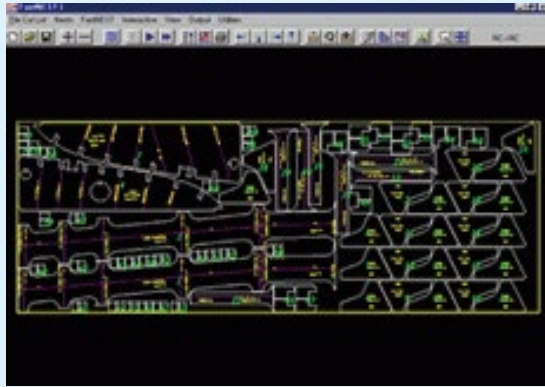
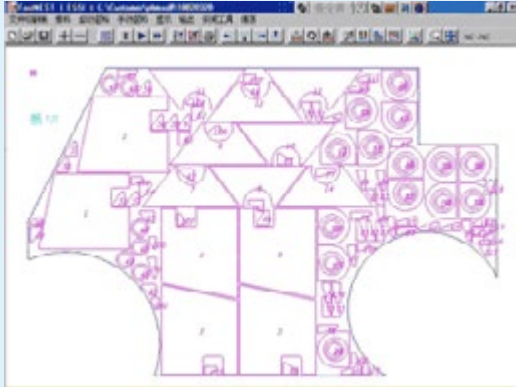
类激光等离子 HiFocus

主要技术参数

产品型号	SF 130	HF 160i	HF 280i	HF 360i	HF 440i	HF 600i
最大切割厚度 (mm)	40	50	70	80	120	160
质量切割厚度 (mm)	1 ~ 32	38	50	60	80	120
穿孔切割厚度 (mm)	25	30	40	50	50	80
切割电流 (A)	35 ~ 130	10 ~ 160	10 ~ 280	10 ~ 360	10 ~ 440	10 ~ 600
输入功率 (kW)	28	33	67	87	127	87+93
割炬冷却方式	水冷式	水冷式	水冷式	水冷式	水冷式	水冷式

九、FastCAM全自动套料软件

FastCAM 全自动套料软件主要用于绘图、套料、切割工艺编程、NC 程序校验与模拟、钢材与加工成本统计报表、NC 与DXF/CAM/NC 文件转换等。



FastCAM 绘图模块的主要功能

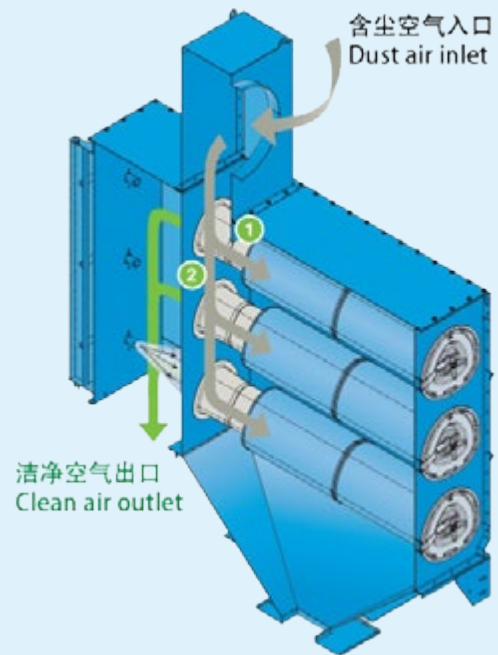
- 简单便捷的CAD画图功能。
- AutoCAD优化功能，可解决重复切割，切圆不圆，切割不闭合，切割机抖动等质量问题。
- DXF/DWG图形提取打散和排序功能：用于AutoCAD软件与FastCAM软件的自动高效连接，批量导入DXF/DWG零件图。
- 切割工艺批处理功能：割缝自动补偿、圆角自动过渡、外尖角外圆角编程。
- 高效切割功能：专门为等离子和激光切割开发的任意桥接连割功能，为共边连割开发的矩阵与连割套料功能

FastNEST 套料模块的主要功能

- 多种格式文件套料，包括DXF/DWG/CAM/NC 文件。
- 单一或批量文件读入或导入，进行快速自动套料。
- 设置零件按行排、列排和矩阵方式自动套料。
- 剩余板材的编辑与管理以及对剩余板材和不规则板材进行套料。
- 单板和多板自动连续套料。
- 手动交互式套料，零件可任意移动、旋转、翻转。
- 全自动共边套料功能：专门为火焰、等离子、激光和水刀切割开发的全自动共边套料切割功能。
- 等离子桥接连连续功能：专门为等离子、激光和水刀切割提供的任意桥接连割功能。

十、TDF系列一体化除尘器

- 结构紧凑、占地面积小、安装调试费用低。
- 机体为沉流式结构，在保证处理风量下，运行阻力最小。
- 更换除尘滤筒时，只需在洁净空气室操作，无需进入尘室，便捷安全。
- 循环清灰系统自动开启。
- 净化后的空气由风道、经风机排出，保护环境、绿色生产。



主要技术参数

产品型号	可处理风量 (m ³ /h)	轨距 (mm)	导轨长度 (mm)	功率 (kW)	滤筒数量 (件)
TDF2-8	7000	3000 ~ 5000	≤ 15000	11.0	8
TDF2-12	10000	3000 ~ 5000	≤ 26000	15.0	12
TDF3-18	13000	5000 ~ 7000	≤ 26000	18.5	18
TDF4-24	16000	7000 ~ 10000	≤ 26000	22.0	24

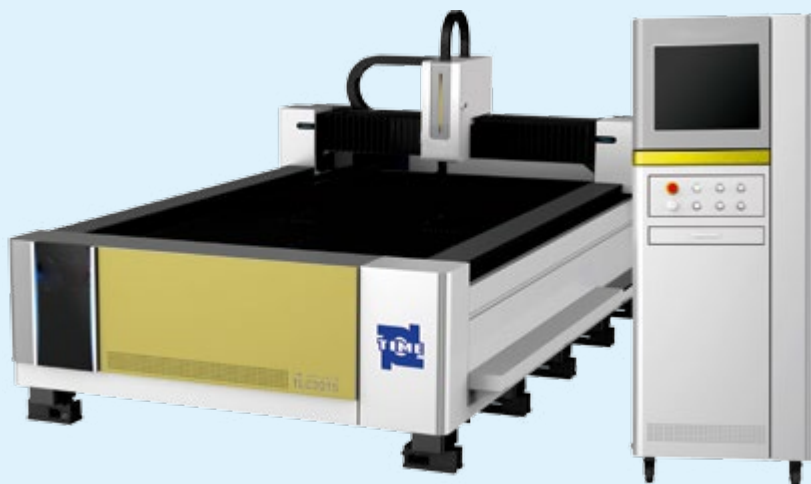
十一、TLC型单平台激光切割机

产品特点

- 采用板管焊接高强度床身，600℃高温退火去应力，保证长时间使用不变形。
- 全套采日本进口伺服传动系统，保证精度更高、速度更快、运行更稳定。
- 控制系统操作简单易学、兼容性更全面、加工更灵活高效。
- 品牌激光器：进口国产任意选，性能稳定、使用寿命10万小时。
- 人性化设计，用户体验更实用。
- 进口电器元件。
- 超低成本、耗能更低、可用空气辅助切割各种金属板材。

材料应用

碳钢、不锈钢、镀锌板、彩钢板、电解板、铝板、铝合金、黄铜、紫铜、锰钢、硅钢、钛板等金属材料。



产品参数

最大运行速度 (m/min)	100
最大加速度	1G
X/Y 定位精度 (mm)	± 0.03
X/Y 重复定位精度 (mm)	± 0.02
工作电压 (V)	380V/50Hz
机器总功率 (kW)	15-20
机床运行温度 (°C)	5-45
机床运行湿度	≤ 80% 无凝结
传动方式	齿条双驱

设备参数

设备型号	TLC3015	TLC4015	TLC6015	TLC4020	TLC6020
加工幅面 (mm)	3000 × 1500	4000 × 1500	6000 × 1500	4000 × 2000	6000 × 2000
激光功率 (W)	1000 /1500 /2000 /3000 /4000 /6000 /8000 /12000				
整机重量 (T)	3-8				

注：工作幅面根据客户需求可定制

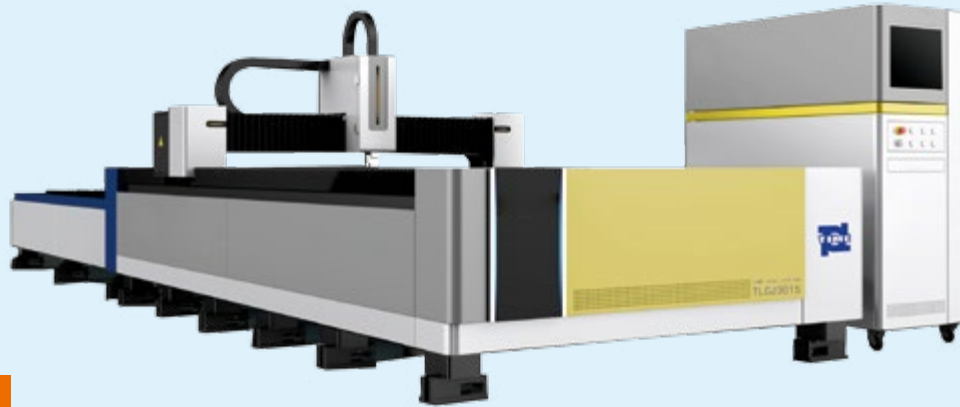
十二、TLCJ型交换平台激光切割机

产品特点

- 采用板管焊接高强度床身，600°C高温退火去应力，保证长时间使用不变形。
- 平行式交换平台，10秒交换时间，速度更快、上下料更省时间。
- 全套采日本进口伺服传动系统，保证精度更高、速度更快、运行更稳定。
- 控制系统操作简单易学、兼容性更全面、加工更灵活高效。
- 品牌激光器：进口国产任意选，性能稳定、使用寿命10万小时。
- 人性化设计，用户体验实用性更强。
- 进口电器元件。
- 超低成本、耗能更低、可用空气辅助切割各种金属板材。
- 全自动注油润滑。
- 自动排烟（分区排烟）。

材料应用

碳钢、不锈钢、镀锌板、彩钢板、电解板、铝板、铝合金、黄铜、紫铜、锰钢、硅钢、钛板等金属材料。



产品参数

最大运行速度 (m/min)	120
最大加速度	1G
X/Y 定位精度 (mm)	± 0.03
X/Y 重复定位精度 (mm)	± 0.02
工作电压 (V)	380V/50Hz
机器总功率 (kW)	10-30
机床运行温度 (°C)	5-45
机床运行湿度	≤ 80% 无凝结
传动方式	齿条双驱

设备参数

设备型号	TLCJ3015	TLC4015	TLCJ4020	TLCJ6020	TLCJ6025
加工幅面 (mm)	3000 × 1500	4000 × 1500	4000 × 2000	6000 × 2000	6000 × 2500
激光功率 (W)	1000 / 1500 / 2000 / 3000 / 4000 / 6000 / 8000 / 12000 / 20000				
整机重量 (T)	5-20				

注：工作幅面根据客户需求可定制

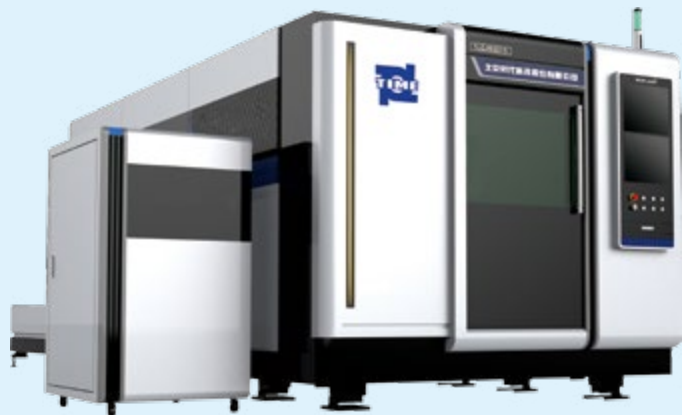
十三、TLCJB型封闭式交换平台激光切割

产品特点

- 采用板管焊接高强度床身，600℃高温退火去应力，保证长时间使用不变形。
- 平行式交换平台，10秒交换时间，速度更快、上下料更省时间。
- 全套采日本进口伺服传动系统，保证精度更高、速度更快、运行更稳定。
- 控制系统操作简单易学、兼容性更全面、加工更灵活高效。
- 品牌激光器：进口国产任意选，性能稳定、使用寿命10万小时。
- 个性化设计，用户体验实用性更强。
- 进口电器元件。
- 超低成本、耗能更低、可用空气辅助切割各种金属板材。
- 全自动注油润滑。
- 自动排烟（分区排烟）。

材料应用

碳钢、不锈钢、镀锌板、彩钢板、电解板、铝板、铝合金、黄铜、紫铜、锰钢、硅钢、钛板等金属材料。



产品参数

最大运行速度 (m/min)	120
最大加速度	1G
X/Y 定位精度 (mm)	± 0.03
X/Y 重复定位精度 (mm)	± 0.02
工作电压 (V)	380V/50Hz
机器总功率 (kW)	10-30
机床运行温度 (°C)	5-45
机床运行湿度	≤ 80% 无凝结
传动方式	齿条双驱

设备参数

设备型号	TLCJB3015	TLCJB4015	TLCJB 4020	TLCJB6020	TLCJB 6025
加工幅面 (mm)	3000 × 1500	4000 × 1500	4000 × 2000	6000 × 2000	6000 × 2500
激光功率 (W)	11000 / 1500 / 2000 / 3000 / 4000 / 6000 / 8000 / 12000 / 20000				
整机重量 (T)	5-20				

注：工作幅面根据客户需求可定制

十四、TLCT型激光切管机

产品特点

- 全自动卡盘，瞬间即可自动定心夹紧工件，同时可调节气压大小，保证夹持力稳定可靠
- 全套采用日本进口伺服传动系统，保证精度更高、速度更快、运行更稳定！
- 控制系统操作简单易学、兼容性更全面、加工更灵活高效！
- 品牌激光器：进口国产任意选，性能稳定、使用寿命10万小时。
- 人性化设计，用户体验更实用。
- 进口电器元件
- 可配置自动上下料装置。

材料应用

碳钢、不锈钢、镀锌板、彩钢板、电解板、铝板、铝合金、黄铜、紫铜、锰钢、硅钢、钛板等金属材料。



产品参数

最大运行速度 (m/min)	140
最大加速度	1G
X/Y 定位精度 (mm)	± 0.03
X/Y 重复定位精度 (mm)	± 0.02
工作电压 (V)	380V/50Hz
机器总功率 (kW)	15-20
机床运行温度 (°C)	5-45
机床运行湿度	≤ 80% 无凝结
传动方式	齿条双驱

设备参数

设备型号	TLCT6
加工幅面 (mm)	φ 20-320mm × 6000mm
激光功率 (W)	1000 /1500 /2000 /3000 /4000 /6000 /8000 /12000 /20000
整机重量 (T)	3-8

注：工作幅面根据客户需求可定制

Service 销售服务网络

Sales & Services Network

时代公司在全国建有 40 多家销售维修服务机构, 为您提供一流的产品质量以及一流的服务。完善的售前、售中和售后为您倍添保障。



时代焊机在中国的销售服务网络



客户服务中心本着“以诚为本、顾客至上”的服务理念, 和“一切为了客户满意”的服务宗旨, 采取人工与自动相结合的受理应答方式, 通过电话、传真、E-Mail、走访、信函等多种方式受理客户业务咨询、投诉申告、业务受理、等多样化的服务需求。

信任来自承诺。客户服务中心坚持以 100% 受理、100% 处理、100% 回复、100% 满意的服务准则提高客服工作整体质量及用户满意度。通过建立客服专员服务, 设置专项服务内容, 为时代的经销商、加盟商、代理商、普通消费者提供高效优质的服务。“首问责任制”的实施, 确保客户拨打 400 660 9391 提出服务请求后, 客户的问题在约定期限内得到答复, 实现承诺性服务和一站式服务。

客户服务中心免费为客户提供全面、专业的维修技术培训, 不仅定期为全国用户开办产品维修技术培训班, 同时可根据要求提供上门技术培训。

Activities 企业活动



公司领导参观巴顿焊接研究所



公司领导访问英国焊接研究所



公司参加德国埃森国际焊接展



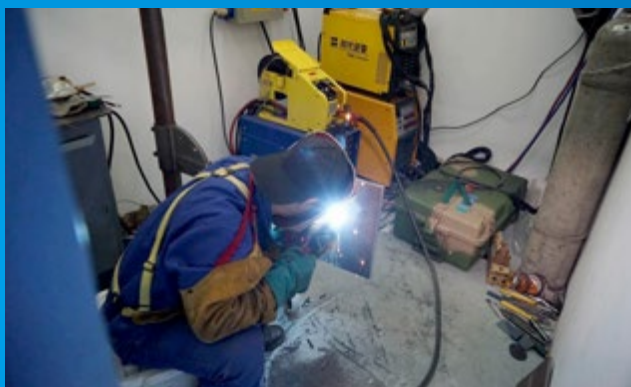
观者如潮



时代焊接机器人亮相国际焊接展



时代焊机支持第四十四届世界技能大赛



时代焊机支持全国工程建设系统焊工大赛



公司组织的用户会



21世纪中国焊接技术研讨会



时代之夜



公司联欢会

<http://www.timewelder.com>

杰出的高技术产品
令人放心的质量
让您满意的服务

时代产品样本系列

时代产品综合样本

时代自动焊割设备

时代产品英文版样本

.....



北京时代科技股份有限公司
BEIJING TIME TECHNOLOGIES CO.,LTD.
服务热线 400-660-9391

焊机销售委员会

地址：北京市海淀区上地信息产业基地开拓路17号
电话：010-62988048 010-62971588
邮编：100085
E-mail: time-market@timegroup.com.cn