

AMH

FEEL THE FUTURE

UltraMig[®]

225



Over 30 years experience in automobile manufacturing, repairing & industrial welding equipment

UltraMig 225型

AMH

创新的焊接技术，在进行任何焊接时都可获得最佳的焊接效果

- 超精调节系统保证最佳的焊接效果；
- 易于操作的远程协同(synergic)控制技术；
- 多种焊接模式：连续焊、点焊、连续点焊；
- 获得专利的焊丝驱动技术。
- 100%的微处理器控制；
- 专业焊接设备，可完成任何焊接；
- 焊接中可进行动态电压调整；

可达到前所未有的准确性和多功能性

- 远程协同(synergic)控制技术：操作人员可通过简单的旋转焊把上的旋钮，系统自动调整电压、电流及焊丝进给速度。(获得专利)
- 先进性：微机控制和同步化电弧设置使焊接质量达到了一个新的水平。(获得专利)
- 火花飞溅小：UltraMig 225产生的火花极少，这是电压电流和焊丝进给速度完美匹配的结果。(获得专利)
- 多功能：无需更换驱动轮，能实现普通钢焊丝、不锈钢焊丝、铝焊丝及铜焊丝之间的转换。焊丝直径变化时也不需要调整驱动轮。(获得专利)
- 可靠的进给系统：UltraMig 225有着最先进的焊丝驱动系统。所有的传动都为齿轮传动，可保证送丝的顺畅。(获得专利)

技术参数

主电压：180/250V
 主电流：20A
 输出电压：11-28VDC
 最大输出电流：225A
 焊把：
 快速连接带3米(10英尺)线
 60%的负载持续率下额定
 电流为160A

外形

外形尺寸：(长×宽×高)
 864mm×356mm×724mm
 重量：70.4kg
 包装箱：
 508mm×813mm×1016mm
 (20"×32"×40")

焊接参数

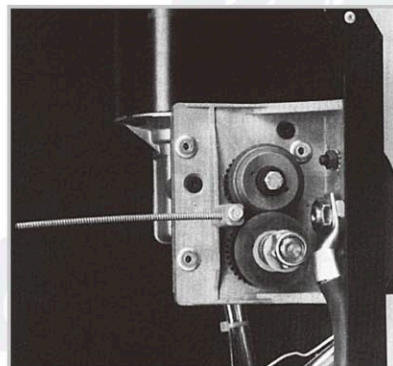
焊丝尺寸：
 0.6 mm (0.024")
 0.8mm(0.030")
 0.9mm(0.035")
 钢：Class E70S-6 Class E70S-3
 不锈钢：合金308
 铝：合金5356
 (仅有0.9mm(.035")的焊丝)

气体要求

钢：
 25%的CO₂+75%的Ar
 不锈钢：
 25%的CO₂+75%的Ar
 铝：100%的Ar
 铜：100%的Ar



专利远程协同技术



专利的焊丝驱动技术



滚轮枪(可选)

加拿大AMH公司

地址：北京海淀区远大路金源时代商务中心B座6B
 电话：010-88864098 88864039
 传真：010-88864103
 Email: liyd@amhchina.com

授权经销商：



www.AMHChina.com