

AMH

FEEL THE FUTURE

UltraMig[®]

260A

先进的双功能焊机，集熔化极气体保护焊和普通焊条焊于一身

- 100%的微处理器控制调节系统；
- 易于操作的远程协同(synergic)控制技术；
- 专业焊接设备，可完成任何焊接；
- 数字面板显示电压、电流等；
- 三种焊接模式：连续焊、点焊、连续点焊；
- 可进行熔化极气体保护焊材料：铝、普通钢、不锈钢；
- 可进行全自动焊接或人工焊接；
- 获得专利的焊丝驱动技术；
- 在熔化极气体保护焊和焊条焊接模式下极性相反；
- 滚轮枪附件为标准配置。



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

UltraMig 260A型

AMH

UltraMig 260A优点

高性能 UltraMig 260A型为100%的微机控制焊机，在使用钢、不锈钢、铝、铜焊丝时微机控制和同步化的电弧设置可获得高质量的焊接且火花飞溅极少。

高精度 操作人员可通过旋转焊把上的旋钮可方便控制电压、电流和焊丝进给参数。微机控制程序可保证电弧的平滑、稳定。无论是短弧还是喷射弧都可获得完美的焊接效果。

可靠的进给系统:UltraMig 260A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)

普通焊条焊接 启动电流和焊接电流是成比例的。更易于从小直径的焊条开始，专门的启动程序可保证可靠、光滑的焊接质量，且不易产生焊条粘接现象。

在电流40A到80A的范围内，可进行以5A为单位的精确的电流调整。

多功能 无需更换驱动轮，即能实现普通钢焊丝、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)

可快速切换熔化极气体保护焊和普通焊条焊两种焊接模式。

熔化极气体保护焊和普通焊条焊时极性相反。

如果负载过大，过热保护装置将自动降低电压电流。

滚轮枪附件为标准配置：主机已配置连接模块。

点焊和连续点焊模式为标准的：点焊和连续点焊焊接时间 从0.5秒到2.5秒可进行自由调整。

3米(10英尺)长的输入电源线。

电流在焊条焊接模式下输出电流为40A到180A。

技术信息

外形

焊接参数

气体要求

主电压：180/250V	外形尺寸：(长×宽×高)	焊丝尺寸：0.6mm(0.024")	钢：
主电流：30A	864mm×356mm×724mm	0.8mm(0.030")	25%的CO ₂ +75%的Ar
输出电流范围：30-300A	(34" × 14" × 28.5")	0.9mm(0.035")	不锈钢：
额定电流：	重量：129.4kg(285lbs)	1.2mm(0.045")	25%的CO ₂ +75%的Ar
40%负载持续率下为260A	包装箱：	钢：Class E70S-6	铝：100%的Ar
60%负载持续率下为210A	508mm×813mm×1016mm	Class E70S-3	铜：100%的Ar
焊枪：欧式连接3m(10')	(20" × 32" × 40")	不锈钢：合金308	
或4.57m(15')线		铝：合金5356	
极性：熔化极气体保护焊和		(仅有0.9mm(0.035")的焊丝)	
电弧焊模式下极性相反			

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