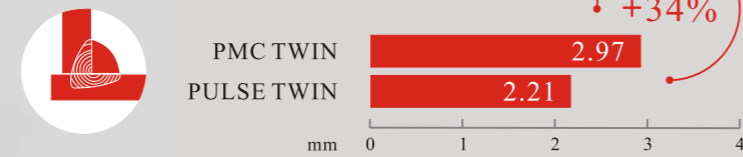




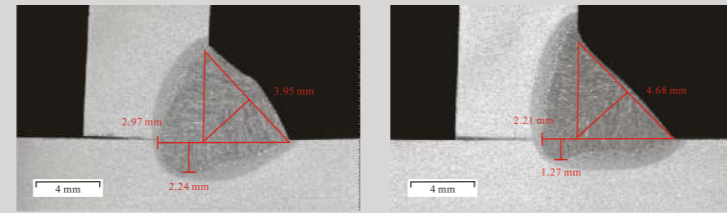
TPS/i Twin Push
PMC TWIN

熔深

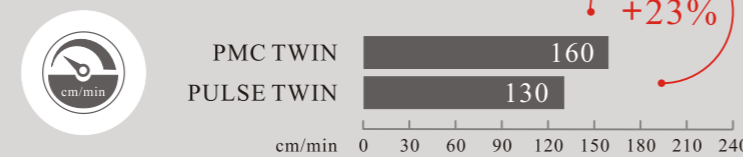


PMC TWIN

PULSE TWIN



焊接速度



角焊对比

对比PMC TWIN新型双丝焊与传统脉冲双丝焊，优势明显。

焊接位置：PB 保护气体：Ar+18%CO₂
焊丝：ER70S-6 φ 1.2 mm



TPS/i Twin Push

双丝协同焊接系统

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

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

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

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



传递价值 承载信托
Relay Values Carry Trust

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：519015
邮箱：funisi@simecogroup.com.cn
网址：www.fronius.com.cn

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

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

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

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

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

单道V形坡口对接焊缝厚度可达15 mm

单道焊接熔敷速率可达每小时20公斤

TPS/i Twin Push双丝协同焊接系统可以带来极佳的效果：

两台TPS/i高性能焊机可产生协同电弧共同作用在同一个熔池内--确保工艺过程极其稳定。

最终的效果就是：高熔敷效率、高焊缝质量及高焊接速度。

当用于厚板上的长焊缝应用时效果尤其显著。



[扫码获取视频]

Fronius TPS/i Twin Push

双丝协同焊接系统

What's your welding challenge?

Let's get connected.



TPS/i Twin Push

双丝焊的优势

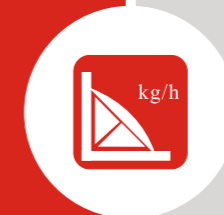
焊接过程稳定



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

TPS/i Twin Push

系统设计

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最全面的双丝焊系统：易损件寿命延长及枪头极速更换，可成倍节省时间及成本。



Twin WF 30i送丝机

/ 双机集成式结构统合度高、使用方便。

2 × TPS/i

/ 100%暂载率时焊接电流可达2×500 A

/ 提供稳定的独立于焊接工艺的焊缝跟踪信号，可减少机器人示教及返工作业量。

双丝焊控制器

/ 双丝工艺同步

/ 统一机器人接口：适用于各种常规机器人型号。



双丝焊枪

优化的水冷喷嘴及配件

- / 提高易损件寿命
- / 减少飞溅粘附，从而减少清枪作业量
- / 减少停机时间

一体化结构设计

- / 结构紧凑，减少可能出现的干涉，提高可达性

配件更换更快捷

- / 锁扣设计实现快速拆装
- / 免工具操作

可变导电嘴夹角

- / 易于拆装的导电嘴座，方便按需更换导电嘴角度

TX/i枪头更换工作站

自动更换枪头

- / 增加双丝枪头换单丝枪头功能，提高可达性

- / 实现自动更换枪头（使用新型适配器）



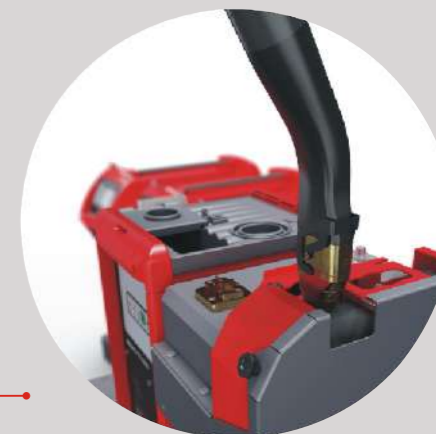
TSS/i清枪工作站

高效清理焊枪

- / 多种选择保障焊缝质量

- / 喷嘴内高压吹气清理（16 bar）

- / 定期清理也可提升易损件使用寿命



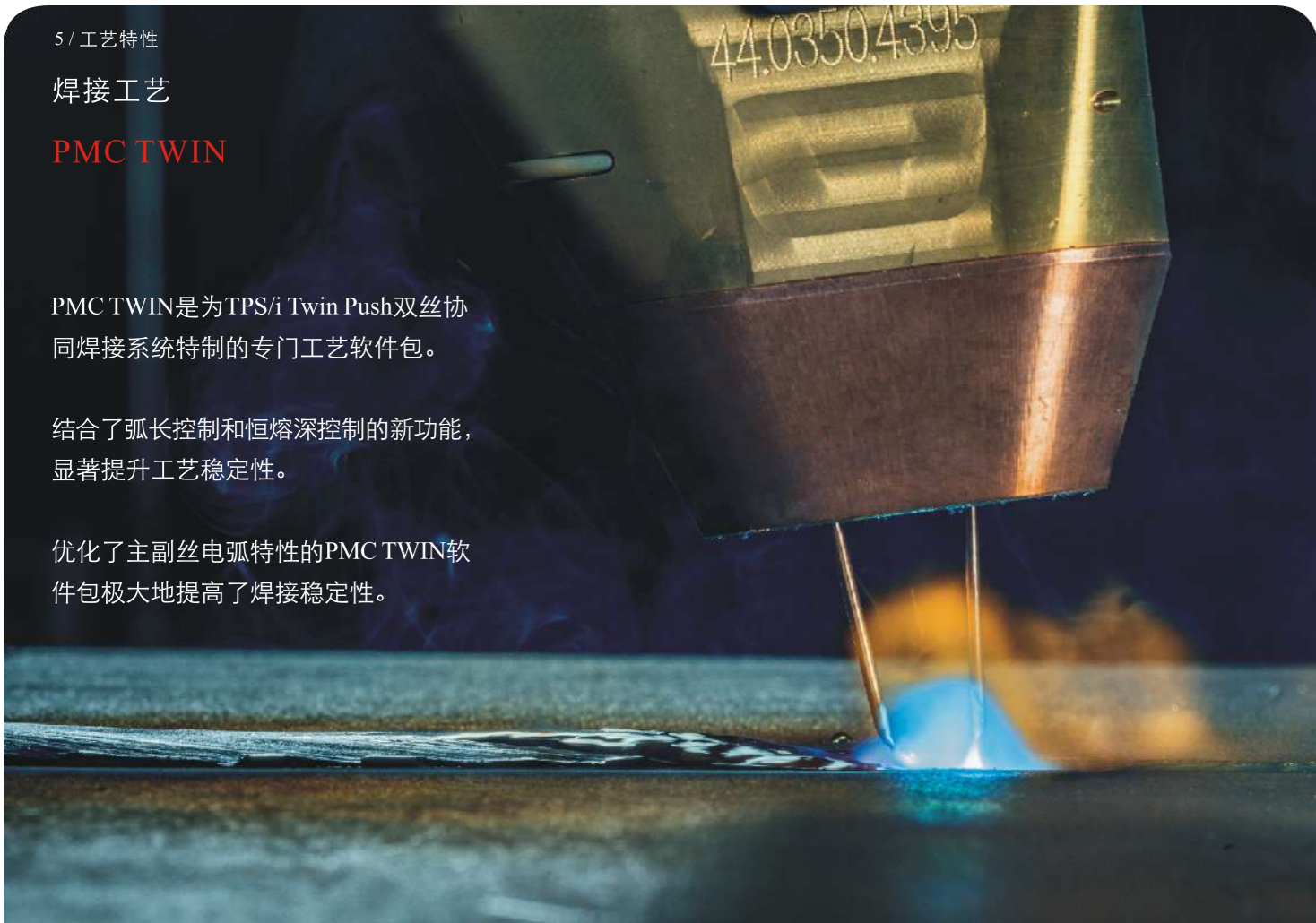
焊接工艺

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。

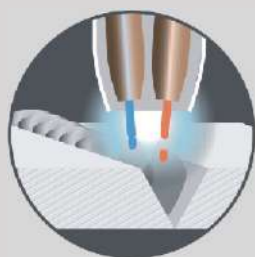
结合了弧长控制和恒熔深控制的新功能，显著提升工艺稳定性。

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。



工艺特性

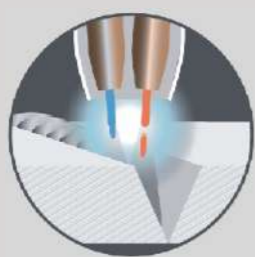
PMC TWIN焊接工艺具有熔深大、焊接速度快、热输入量低的特点。提供三种不同的脉冲优化及喷射电弧特性供用户选择。常规应用推荐使用通用脉冲电弧特性。



PMC TWIN通用

脉冲电弧

- / 短弧脉冲焊
- / 可调节主副丝熔滴过渡特性
- / 实现高速焊接



PMC TWIN PCS

喷射电弧

- / 主丝焊透性强
- / 副丝填充焊缝
- / 实现深熔深焊
- / 理想的窄间隙焊接工艺



PMC TWIN多电弧

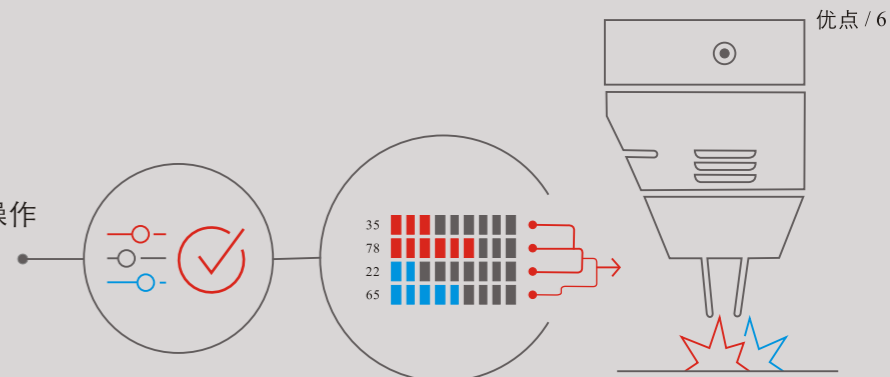
脉冲电弧

- / 优化多电弧同时作业的焊接特性
- / 所有特性与通用电弧一样

性能优点

双丝协同

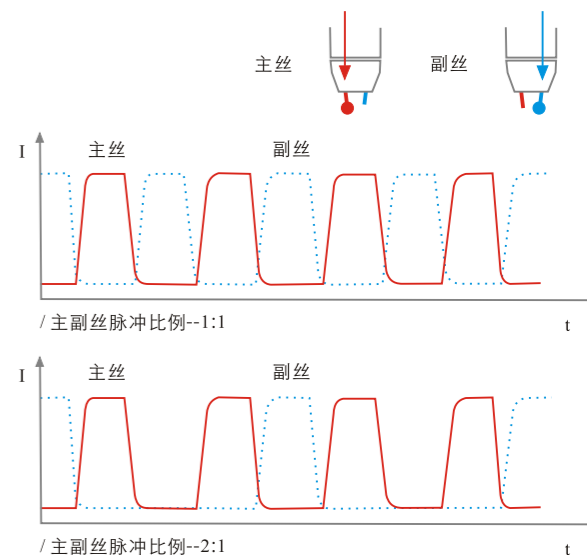
- / 参数调节有自动控制功能，可简化操作
- / 调节范围更大
- / 调试与操作简单
- / 节省时间与成本



送丝速度独立控制

根据电弧能量设置自动调节主副丝脉冲比例，可实现协同脉冲下主副丝送丝速度大不相同。

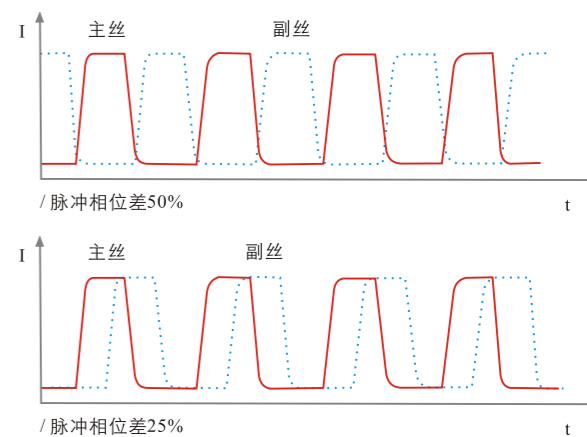
- / 熔深大
- / 焊接速度快
- / 工艺稳定性高



熔滴时差可变

双丝焊特性中的主副丝熔滴间隔时差做了优化调节，必要时也可对其手动调节。

- / 减小双电弧的干扰
- / 减小电弧吹力
- / 提高焊接速度
- / 提升焊缝质量及外观
- / 工艺更稳定



引弧同步

副丝跟随主丝略微延迟引弧：防止电弧相互干扰，确保可靠起弧。

- / 减小引弧失败机率
- / 提升焊缝外观成形
- / 提高重复可靠性

