

技术参数



		TPS 600i
电源电压		3×400 V
电源保险丝保护		63 A
电源频率		50/60 Hz
电压范围		+/-15%
功率因素		0.99
10 min/40°C 60% 暂载率		600 A
10 min/40°C 100% 暂载率		500 A
焊接 电流 范围	MIG/MAG	3-600 A
	TIG	3-600 A
	MMA	10-600 A
开路电压		74 V
工作电压	MIG/MAG	14.2-44.0 V
	TIG	10.1-34.0 V
	MMA	20.4-44.0 V
防护等级		IP 23
尺寸 (长×宽×高 mm)		706/300/510
重量 (kg)		50

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

FR202205



TPS 600i

智能化焊机

缩短加工周期、长焊缝焊接

100%暂载率时电流可达500 A

生产周期是加工制造业最重要的影响因素之一：生产周期最小化可以提高生产率。高熔敷速率及高暂载率的焊机是对以上目标的重要保证。

TPS 600i可以在百分百暂载率下达到400到500安培的电流范围，这是提高生产率的关键。

What's your welding challenge?

Let's get connected.



TPS 600i的优点

焊接电流大

/ TPS 600i在60%暂载率时焊接电流可达600 A

适用性高

/ 100%暂载率时500 A的焊接电流使得TPS 600i可长时间完全不间断的焊接

焊接速度高

/ 13 kg/h的熔敷速率确保高速焊接

耐候性强

/ 由于焊机内部动力模块极为强劲，不仅大电流长时间焊接不成问题，而且还不惧高温作业环境

可达
82%
高熔敷率

高达
2.5倍
大暂载率

优点 / 2

与TPS 500i相比，
TPS 600i的优点

减少环境温度的影响

100%暂载率下的比较

/ 焊角尺寸a: 8 mm

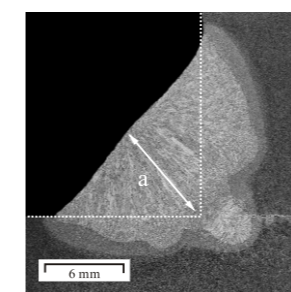
/ 焊丝直径: 1.6 mm

/ 焊材: S235JR

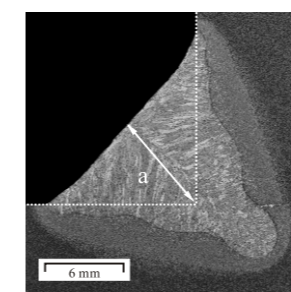
/ 板厚: 15 mm

/ 焊接位置: PA

/ 焊缝长: 100 cm



TPS 500i	1层	2层
电压	27 V	28 V
电流	360 A	360 A
送丝速度	8.1 m/min	7.7 m/min
焊接速度	70 cm/min	30 cm/min
熔敷速率	7.6 kg/h	7.3 kg/h



TPS 600i	
电压	30 V
电流	500 A
送丝速度	12.0 m/min
焊接速度	35 cm/min
熔敷速率	11.4 kg/h

TPS 500i

TPS 600i

2层

1层

4分46秒

2分51秒

-40%

119 L
保护气体消耗

71.4 L
保护气体消耗

-40%