

郑州科慧科技股份有限公司

地址：河南省郑州市高新区莲花街西段电子电器产业园

电话：+86-(0)371-56576666 电子邮箱：zzekhui@gmail.com



郑州科慧科技股份有限公司在全国范围内诚招经销商代理商



郑州科慧科技股份有限公司于 2014 年 7 月在新三板正式挂牌，在得到资金，政府等多方向支持的同时，郑州科慧科技将加大对市场的投放和推广。在此新的营销策略下，郑州科慧科技股份有限公司在全国范围内诚招经销商、代理商以及对外贸易型公司作为合作伙伴共同开发国内外市场。

郑州科慧科技股份有限公司以 20 年对焊接技术研究为基础，以为用户提供焊接自动化解决方案为目标和经营理念，期望能够和广大在焊接行业有着共同理想和目标的合作伙伴一起将焊接自动化推向全国。

目前，科慧科技主要业务分为环缝自动化解决方案，整体焊接自动化生产线，焊接专机解决方案以及工业焊接机器人工作站四个模块，拥有专利技术的产品 21 种（本文中只涉及其中部分产品的展示）。

科慧科技希望能够通过和广大焊接行业内的贸易商资源整合，能够携手共进，解决用户的难题，降低用户的人力成本，管理成本，提高用户公司生产效率，一起推动焊接自动化的发展。

资质认证



Report Number: QIP-ASI139624

Audit Date : 20 Nov., 2013
 Expiry Date : 19 Nov., 2014

This report is issued by Focus Technology Co., Ltd. (Made-in-China.com) and the supervising inspectorate (SGS-CSTC Standards Technical Services Co., Ltd.) to confirm that:

Company Name : Zhengzhou Ke-Hui Technology Co., Ltd.
 郑州科慧科技股份有限公司
 Showroom : <http://zzkehui.en.made-in-china.com>
 Address : Industrial Park, High-tech Zone, Zhengzhou, Henan, China
 Product : Automatic Arc Welding Machine, Portable Detector for Quenching Medium Performance

has been on site audited for the Following Scope of Activity

1. General Information
2. Management System and Product Certification
3. Production Capacity & Quality Control
4. Photos

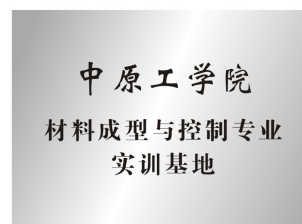


General Comments:

Zhengzhou Ke-Hui Technology Co., Ltd. is a manufacturer with 80 employees; it was established in 1996, located in Industrial Park, High-tech Zone, Zhengzhou, Henan, China. The company occupies an area of 10,412.51 square meters. It has its own brand "科慧科技". The company passed ISO9001 certification in 2004.

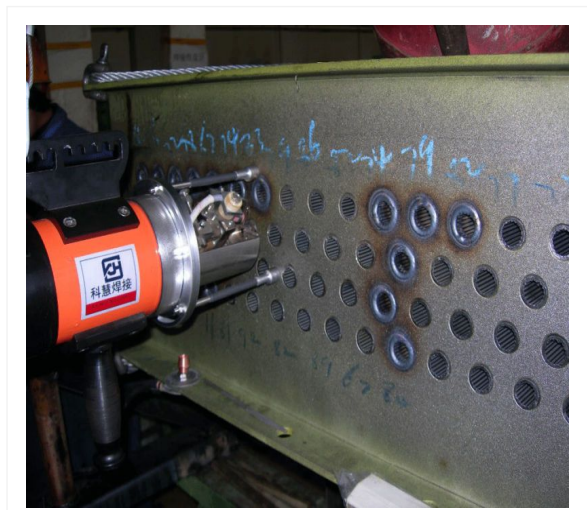


Sign for and on behalf of
 SGS-CSTC Standards Technical Services Co., Ltd.



产品介绍

悬挂式管板自动氩弧焊机



KHBLA12-80 悬挂式管-管板全自动脉冲氩弧焊机，专用于管外 $\phi 12\sim 80$ mm 管-管板全位置自动焊接。它可用于平头端接（平焊）、外伸角接（外角焊）、内缩角接（内角焊）等多种管板接头形式，并适用于不填丝和填丝的焊接方式，是碳钢、合金钢、不锈钢和钛合金等高压容器和换热器的重要焊接生产设备。

本机由电源、控制系统和机头部分组成。电源和机头采用强制风冷和内设循环水冷，可保证在野外或无水源地正常工作。

本机采用先进的逆变电源，显著提高电弧的稳定性，提高焊接效率，节约能源，同时由于具有良好的电气特性而获得优良的焊接工艺性能和焊道成型良好的焊接结果。

本机装备本公司研制的一套控制系统。控制箱内装有电路保护系统、PLC 系统、电机驱动器系统及驱动电源系统，它可以使整个焊机系统工作于焊接工艺参数设置、工艺检测、自动焊接及手动调节等四种工作状态，可通过控制面板上的触摸屏及遥控器按键来实现人机对话，可方便地设置和调节各工艺参数，优选最佳工艺规程，可将编制好的工艺规程长期存储，随时调用。

郑州科慧科技股份有限公司

地址：河南省郑州市高新区莲花街西段电子电器产业园

电话：+86-(0)371-56576666 电子邮箱：zzkehui@gmail.com



KHBL8-80 龙门架式管-管板全自动脉冲氩弧焊机



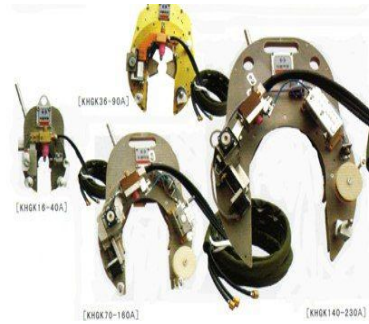
KHBL8-80 龙门架式管-管板全自动脉冲氩弧焊机，专用于管外 $\phi 8\sim 80$ mm 管-管板全位置自动焊接。它可用于平头端接（平焊）、外伸角接（外角焊）、内缩角接（内角焊）等多种管板接头形式，并适用于不填丝和填丝的焊接方式，是碳钢、合金钢、不锈钢和钛合金等高压容器和换热器的重要焊接生产设备。

本机由电源、控制系统、机头和龙门架等部分组成。电源和机头采用强制风冷和内设循环水冷，可保证在野外或无水源场地正常工作。

本机采用先进的逆变电源，显著提高电弧的稳定性，提高焊接效率，节约能源，同时由于具有良好的电气特性而获得优良的焊接工艺性能和焊道成型良好的焊接结果。

本机装备本公司研制的一套控制系统。控制箱内装有电路保护系统、PLC 系统、电机驱动器系统及驱动电源系统，它可以使整个焊机系统工作于焊接工艺参数设置、工艺检测、自动焊接及手动调节等四种工作状态，可通过控制面板上的触摸屏及遥控器按键来实现人机对话，可方便地设置和调节各工艺参数，优选最佳工艺规程，可将编制好的工艺规程长期存储，随时调用。

KH GK 管—管全自动脉冲氩弧焊机



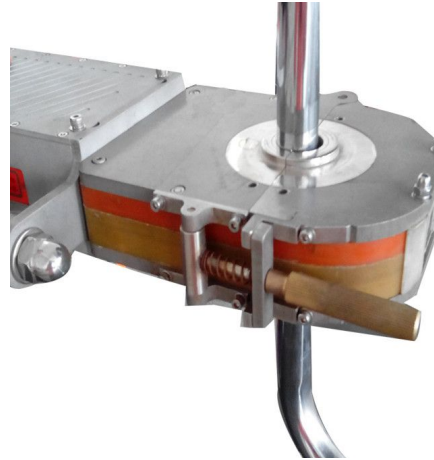
KH GK 管—管全自动脉冲氩弧焊机专用于碳钢、合金钢、不锈钢等材料的管—管、管—弯头、管—法兰、管—阀体的全位置自动焊接，适用于各种坡口形式，并可用于填丝及不填丝、单面焊双面成形等焊接方式。

本机由电源、控制系统、冷却系统、遥控器、焊接机头等五部分组成。此设备为整体式设计，既便于操作和管理，又便于在各生产场地间或生产场地内方便地自由移动。

电源和焊接机头采用强制风冷和内设循环水冷，可保证在野外或无水源场地正常工作。

本机采用先进的逆变电源和自行研制的一套控制系统及相应的控制软件，适用于全位置直流脉冲氩弧焊机，通过控制箱和遥控器的面板可实现对焊接电流、脉冲电流、焊接速度、送丝速度等参数的控制，同时，在焊接过程中根据焊接状况可随时对脉冲电流、送丝的起停进行过程控制，并可将编制好的工艺规程长期存储，随时调用。人机界面良好，使用方便、操作简单、安全可靠。高性能数字化控制系统，响应速度快、控制精度高、电弧性能稳定，同时由于具有良好的电气特性而获得优良的焊接工艺性能及焊道成型良好的焊接效果。

KHGC 封闭式管一管全自动脉冲氩弧焊机



KHGC 封闭式管一管全自动脉冲氩弧焊机适用于碳钢、合金钢、不锈钢、钛合金等材料的管外径 $\phi 12 \sim \phi 63\text{mm}$ 管一管的全位置自动焊接，主要适合于薄壁管的焊接。

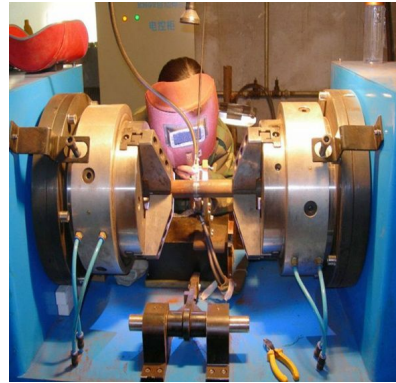
本机由电源、控制系统、焊接机头等三部分组成。此电源和控制系统采用一体化设计，既便于操作和管理，又便于在各生产场地间或生产场地内方便地自由移动。

本机采用先进的逆变电源和自行研制的一套控制系统及相应的控制软件，适用于全位置直流脉冲氩弧焊机，通过控制箱和遥控器的面板可实现对焊接电流、脉冲电流、焊接速度等参数的控制，可将编制好的工艺规程长期存储，随时调用。人机界面良好，使用方便、操作简单、安全可靠。高性能数字化控制系统，响应速度快、控制精度高、电弧性能稳定，同时由于具有良好的电气特性而获得优良的焊接工艺性能及焊道成型良好的焊接效果。

性能特点：

- 密封保护，焊前可预先送气至密封腔内，焊道成型美观；
- 密封焊接，操作时无强烈光焰辐射；
- 结构紧凑，适用移动空间狭窄的场合可达性好；
- 专用复式自动定心夹具，无需点焊，精确定位；
- 多齿轮转动，运转平稳，无抖动现象；

KHGT 台式环缝对接自动焊机



KHGT 在生产线中的实际应用



KHGT 系列台式环缝对接自动焊机适用于碳钢、合金钢、不锈钢等材料的填丝或不填丝环缝自动对接。根据不同需要，可用于长管与长管、筒体与筒体、筒体与封头、筒体与法兰等环缝对接方式。根据不同壁厚需求，可采用不同的焊接方式，如冷丝 TIG 焊、热丝 TIG 焊或 TIG+MIG 焊方式。主要用于锅炉行业直管与直管的环缝对接，是锅炉生产的重要焊接生产设备。

性能特点：

- 焊机的床身采用模块化设计，适用于各种不同方式的管-管对接、筒体-筒体对接及筒体与法兰、筒体与封头等对接方式；
- 采用特制的中部贯通式气动卡盘，配合上、下料系统，可以焊解任意长度的标准及非标尺寸管子；
- 焊炬采用电动十字滑架系统，可实现人工及自动弧长跟踪，电弧摆动等功能，满足不同焊接需求；
- 可选配热丝 TIG 焊电源系统，满足大壁厚、大填丝量的氩弧焊需要；
- 电器控制系统采用 PLC 控制，通过人机界面设定及显示，输入简单，直观方便，控制准确可靠；
- 焊炬采用强制水循环冷却系统，设备可连续长时间工作；

KHBT 系列筒体内壁马鞍型管-管板全自动脉冲氩弧焊机



KHBT 系列筒体内壁马鞍型管-管板全自动脉冲氩弧焊机可用于锅炉、换热器、压力容器等小管和大筒体正交的碳钢、合金钢、不锈钢等管-管板的全位置焊接。KHBT51 焊机专用于管子外径为 $\varnothing 51\text{mm}$ 与筒体内径为 $\varnothing 800\sim\varnothing 2400\text{mm}$ 正交的内壁马鞍形管板焊接。

性能特点

- 焊机机头采用紧凑型设计，配备特制的移动式小车，操作简便。小车底部配备电磁铁机构，保证焊炬在焊接时定位可靠、准确。电磁铁断开时，小车可以在筒内自由移动；
- 焊炬回转系统、送丝系统及提弧系统三轴一体，使马鞍型焊缝成型均匀，美观；
- 焊炬采用强制循环水冷，可连续长时间工作；
- 机头定位芯轴采用水冷方式，避免管头过热烧损；
- 程控系统采用 PLC 控制，稳定性强，抗干扰性强；
- 人机界面采用液晶触摸屏方式，中文菜单显示，输入简单，直观方便；
- 采用松下 IGBT 逆变控制直流脉冲氩弧焊电源，焊接效率高，电弧稳定性强，焊道成形美观；
- 整机采用强制风冷的水冷却循环系统，配备 16 升不锈钢水箱，不受现场水源水压等条件限制，冷却充分，可靠方便；

KHMA 系列马鞍型全自动埋弧焊机

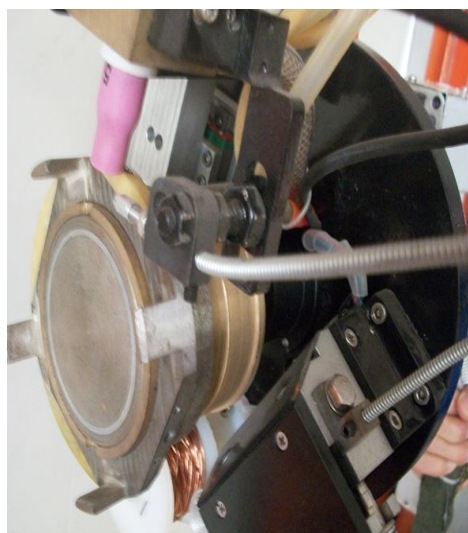
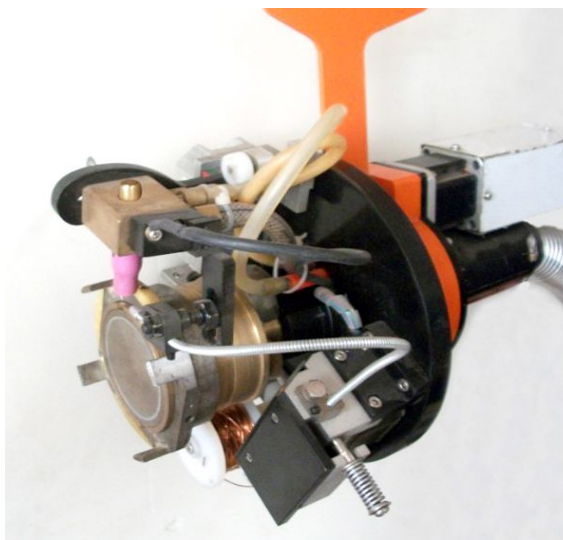


KHMA 系列正交马鞍型全自动埋弧焊机，专用于接管外径 $\Phi 100\sim\Phi 2000\text{mm}$ 且与管道筒体正交（马鞍型）接口的自动化焊接，是碳钢、合金钢等锅炉装备的重要焊接生产设备。

性能特点

- 采用先进的模块化设计，电源可根据用户实际需要选择；
- 采用 PLC 控制系统及工业控制模块，整体抗干扰性强；
- 可存储多达 48 组焊接规范，每组焊接规范可分成 1~8 段，实现精细化焊接工艺控制；
- 工业级液晶触摸屏人机界面，操作简单，无需专业基础及特别语言。通过控制系统的液晶触摸屏和控制面板，方便实现人机对话，设置和调节各工艺参数，优选最佳工艺规程，并将编制好的的工艺规范长期储存，随时调用；
- 可从焊道的任意位置开始焊接，使用方便；
- 在焊接过程中可实现动态控制，在坡口尺寸不规整时通过动态工艺参数微调也可获得优质焊缝；

KHGF 悬挂式管-封头全自动脉冲氩弧焊机



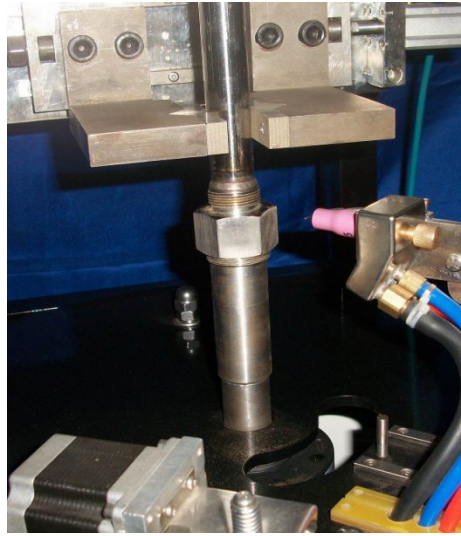
KHGF 悬挂式管-封头全自动脉冲氩弧焊机，专用于管外径 $\phi 89\text{mm}$ 与 $\phi 159\text{mm}$ 管一封头全位置自动焊接。它专用于散热器的管与封头焊接，是碳钢、合金钢、不锈钢等材料的散热器的管与封头焊接的全自动脉冲氩弧焊机的专机。

本机由电源、控制系统、水冷系统和机头等部分组成。电源和机头采用强制风冷和内设循环水冷，可保证在野外或无水源场地正常工作。

本机采用先进的逆变电源，显著提高电弧的稳定性，提高焊接效率，节约能源，同时由于具有良好的电气特性而获得优良的焊接工艺性能和焊道成型良好的焊接结果。

本机装备本公司研制的一套控制系统。控制箱内装有电路保护系统、PLC系统、电机驱动器系统及驱动电源系统，它可以使整个焊机系统工作于焊接工艺参数设置、工艺检测、自动焊接及手动调节等四种工作状态，可通过控制面板上的触摸屏及遥控器按键来实现人机对话，可方便地设置和调节各工艺参数，优选最佳工艺规程，可将编制好的工艺规程长期存储，随时调用。

KHGL 立式管-管全自动脉冲氩弧焊机



KHGL 立式管-管自动脉冲氩弧焊机是为管子/管法兰 TIG 焊接设计的专用焊机，主要应用于航空航天、汽车制造、工程机械、造船等行业的油路管、管法兰、管弯头形式的自动化焊接。根据焊接工艺需要可实现单一位置或者全位置焊接，可以焊接对接焊缝，也可以焊接角焊缝，可选择采用自熔、填丝或者先自熔后填丝等，操作方便、快捷、省力。

性能特点

- 适用于管外径 $\phi 8 \sim \phi 150\text{mm}$ 管-管、管-法兰、管-接头等的自动焊接；
- 根据焊接工艺需要可选择采用自熔、填丝或是先自熔后填丝等，操作方便、快捷、省力；
- 电源和机头采用强制风冷和内设循环水冷，可保证在野外或无水源场地正常工作；
- 采用气动夹紧方式，使工件能够牢牢地定位在工作台上，无需人干预；
- 送丝无缠绕，自带一体式送丝机；
- 各部分采用分离式设计，便于在各生产场地间或生产场地内方便地拆卸和组装；