MZ-1000/1250R

通用电弧焊设备 · Ver 2026.1

SAW
逆变式自动埋弧焊机

选型概述

重工业应用

主要用于自动埋弧焊成套设备应用领域的配套，可焊接碳钢、不锈钢和其他合金钢，实现埋弧焊、丝极和带极堆焊等工艺。不能用于自动埋弧焊小车的配套。

钢结构、桥梁、水电、船舶、锅炉、风塔、管法兰、轧辊等领域。

工艺

埋弧焊
电渣焊
碳弧气刨

输入电源： 3~380±15%V 50/60Hz

电流范围： 1000R:100~1000A
1250R:100~1250A

额定负载持续率: 100%

数字化系列

- ◆二级菜单
- ◆ 数字化机型，焊接参数准确控制，电弧输出稳定
- ◆ 标配RS485通信接口，可通过PLC、HMI、计算机、焊接机器人等设备直接控制埋弧焊机
- ◆ 20组焊接参数存储，快速调用，节约焊前准备时间





MZ-1000R　MZ-1250R

MZ-1000/1250R 是华远焊机为采用埋弧焊工艺配套自动成套设备研发的专用埋弧焊机，具有RS485数字通信和模拟接口，可与不同通讯需求的自动成套设备匹配，且满足大电流、长时间、高温环境、高可靠性的工况需求，为制造业提供精良装备。

特性选择： 平特性：恒压焊接，主要用于细丝埋弧焊（焊丝直径＜Ø3）和电渣焊；
降特性：恒流焊接，主要用于粗丝埋弧焊（焊丝直径≥Ø3）、碳弧气刨、手工焊。

焊接方法： 选择为埋弧焊时，可用于埋弧焊的多种工艺焊接；选择为碳弧气刨时，可用于碳弧气刨和焊条电弧焊。

焊丝直径： 根据使用的焊丝，选择相应的焊丝直径。一般能选择Ø2～Ø6.0的焊丝。

模式选择键：

焊接： 可焊接状态

熔深： 0~4级熔深可调，出厂默认为1级，常规熔深

菜单： 显示/调节工艺参数

调用： 可调用CH1～CH20共20个通道数据

存储： 可存储CH1～CH20共20个通道数据

5 整机质保1年，主板5年免费维修

华远焊机 止於至善

成都华远电器设备有限公司

制 造 地：四川省成都市双流西南航空港经济开发区空港二路1299号
商务咨询：028-85752828
网　　址：www.hwayuan.com

QES 认证企业
Since 1993

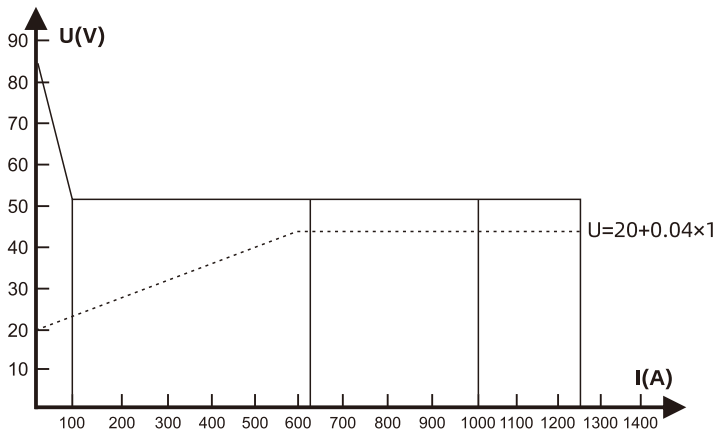
MZ-1000/1250R

主要技术参数

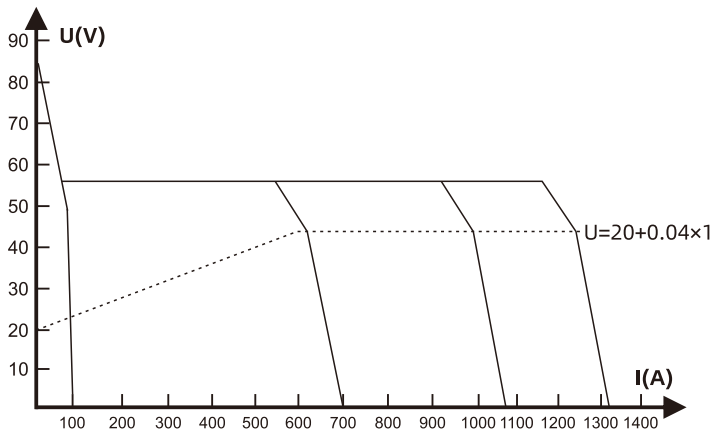
CV CC DC 3 Phase

项目名称	单位	型　号	
		MZ-1000R	MZ-1250R
输入电源	V/Hz	3～380±10%　50／60	
额定输入容量	kVA	54.5	70.5
额定输入电流	A	77	100
额定输出电流	A	1000	1250
额定输出电压	V	44	
额定空载电压	V	84	
额定负载持续率	-	100%（40℃）	
效率	-	91.7%	91.4%
功率因数	-	0.88	0.86
输出电流调节范围	A	100~1000	100~1250
电源冷却方式	-	风冷	
绝缘等级	-	F级	
外壳防护等级	-	IP23S	
外形尺寸（长×宽×高）	mm	705×315×885	
电源净重	kg	77	79

输出静特性曲线



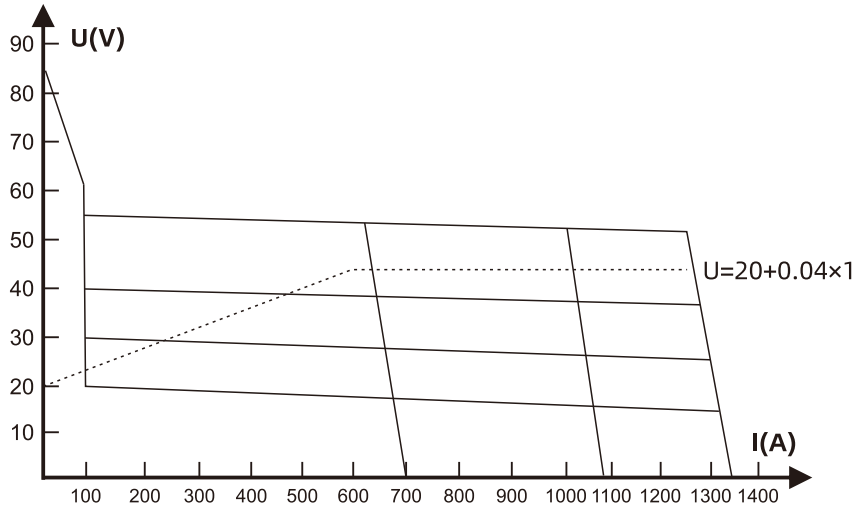
陡降特性，适用于碳弧气刨



缓降特性，适用于粗丝埋弧焊

MZ-1000/1250R

输出静特性曲线

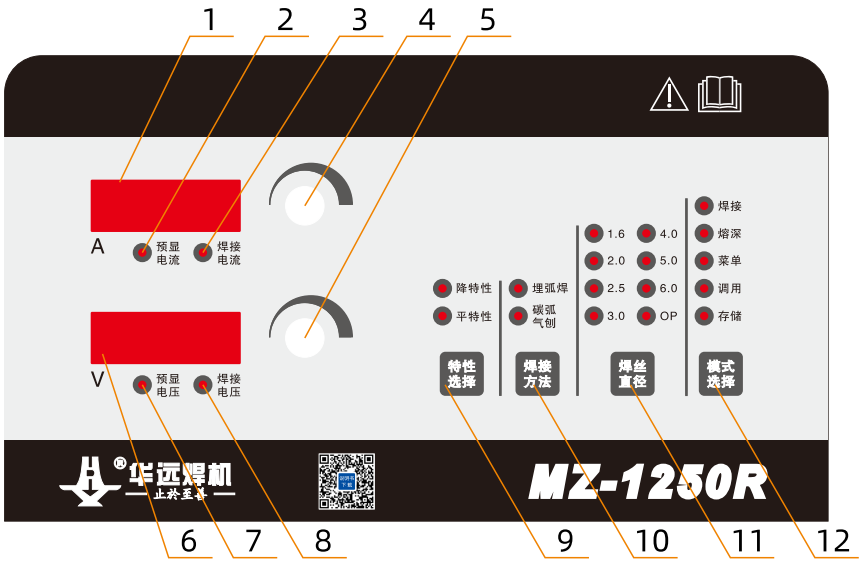


平特性，适用于细丝埋弧焊

输入电源要求

型号	输入电源线截面积（mm²）	安全接地线截面积（mm²）	熔断器（A）	开关容量（A）
MZ-1000R	≥16	≥16	125	160
MZ-1250R	≥25	≥16	125	160

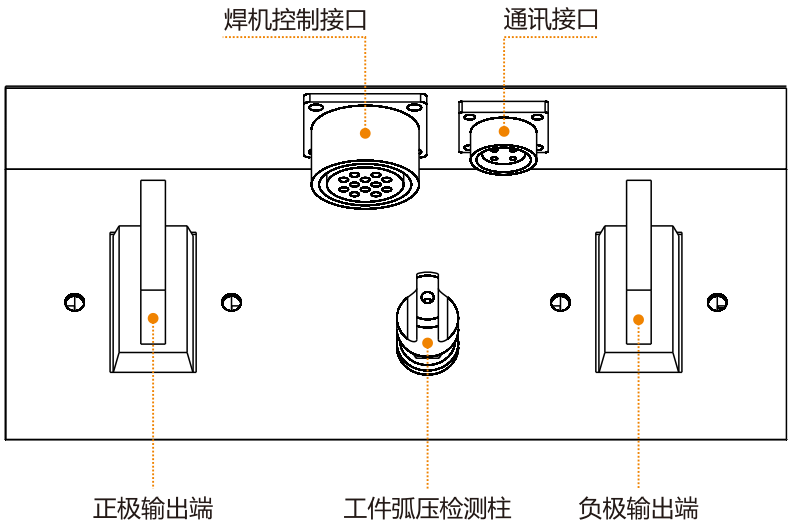
电源面板功能



1. 数字显示表
2. 预置电流指示灯
3. 焊接电流指示灯
4. 电流调节旋钮
5. 电压调节旋钮
6. 数字显示表
7. 预置电压指示灯
8. 焊接电压指示灯
9. 特性选择按键
10. 焊接方法
11. 焊丝直径按键
12. 模式选择按键

MZ-1000/1250R

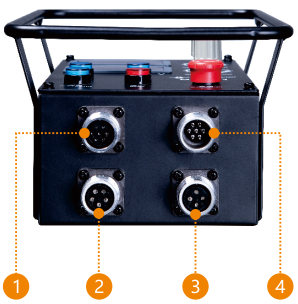
电源下端输出接口



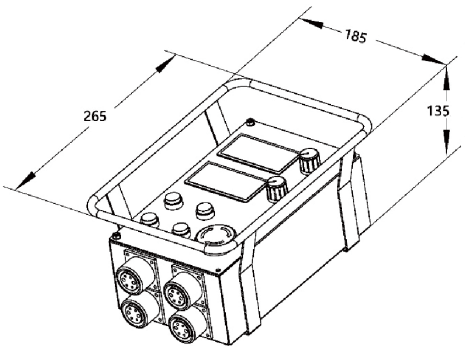
MZK-E1控制器



MZ-1000/1250R是埋弧焊焊接系统中的焊机部分，控制部分通常采用埋弧焊控制器MZK-E1或集成商自行提供的可编程逻辑控制器（PLC）进行控制，也可以只使用MZ-1000/1250R埋弧焊电源组成一个简易的埋弧焊焊接系统。如有必要，可以只使用埋弧焊控制器MZK-E1中的元器件和控制板，可通过集成商将控制器功能集成到埋弧焊焊接系统控制器面板上。



1 焊机控制接口
2 通讯接口
3 焊接系统控制接口
4 送丝控制接口



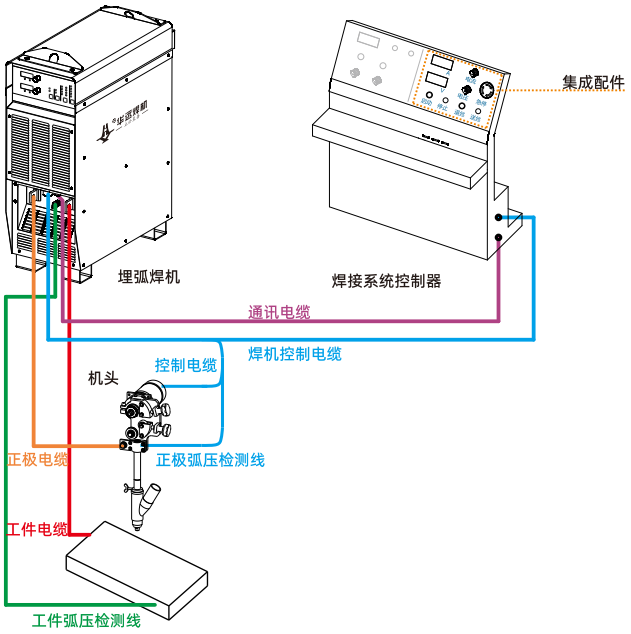
MZ-1000/1250R

焊接系统应用介绍（五种控制方式）

一、模拟信号控制（订货号：MZ-1000/1250R-A）

● 典型应用：用户在自备的埋弧焊焊接系统控制器面板上增加模拟器件，实现焊接电流调节、焊接电压调节、手动送丝、手动退丝、启动、停止和急停功能。

● 系统示意图：



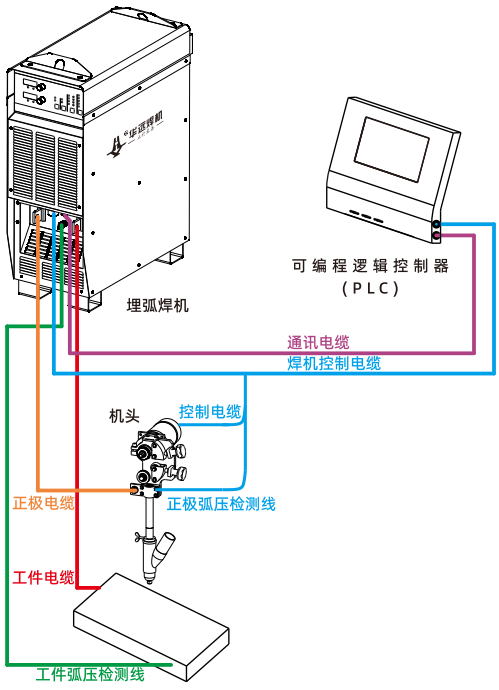
1. 埋弧焊机
2. 机头
3. 集成配件
4. 通讯电缆
5. 焊机控制电缆
6. 正极电缆
7. 工件电缆
8. 工件弧压检测线

注：4～8 项用户自备

二、RS485通讯控制（订货号：MZ-1000/1250R-B）

● 典型应用：可编程逻辑控制器（PLC）采用RS485通讯控制埋弧焊机，控制功能包括焊接电流调节、焊接电压调节、手动送丝、手动退丝、启动、停止。

● 系统示意图：



1. 埋弧焊机
2. 机头
3. 通讯电缆
4. 焊机控制电缆
5. 正极电缆
6. 工件电缆
7. 工件弧压检测线

注：3～7项用户自备

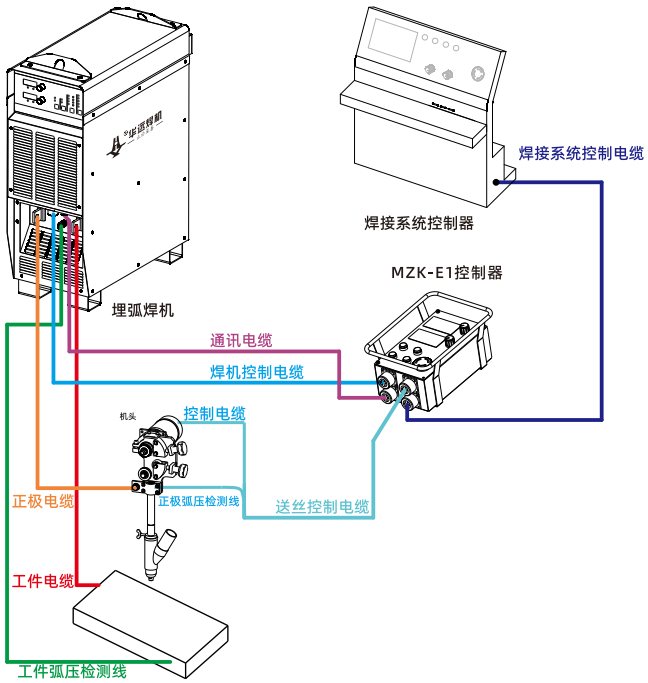
MZ-1000/1250R

焊接系统应用介绍（五种控制方式）

三、控制器控制（订货号：MZ-1000/1250R-C）

● 典型应用：使用埋弧焊控制器MZK-E1控制埋弧焊机，控制功能包括焊接电流调节、焊接电压调节、手动送丝、手动退丝、启动、停止和急停功能。

● 系统示意图：



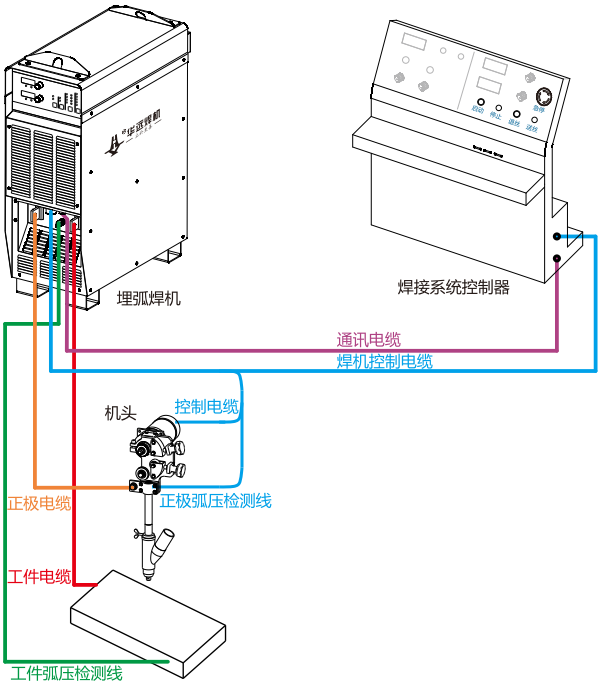
1. 埋弧焊机
2. 机头
3. MZK-E1控制器
4. 通讯电缆
5. 焊机控制电缆
6. 正极电缆
7. 工件电缆
8. 工件弧压检测线
9. 焊接系统控制电缆

注：4～9项用户自备

四、双通讯控制（订货号：MZ-1000/1250R-D）

● 典型应用：使用RS485通讯和模拟信号组合控制埋弧焊电源，控制功能包括RS485通讯控制焊接电流调节和焊接电压调节，模拟信号控制手动送丝、手动退丝、启动、停止和急停功能。

● 系统示意图：



1. 埋弧焊机
2. 机头
3. 通讯电缆
4. 焊机控制电缆
5. 正极电缆
6. 工件电缆
7. 工件弧压检测线

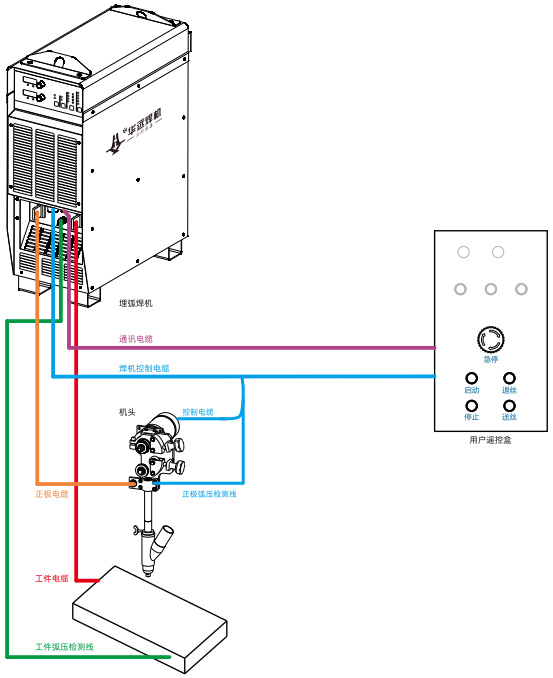
注：3～7项用户自备

MZ-1000/1250R

焊接系统应用介绍（五种控制方式）

五、遥控盒控制（订货号：MZ-1000/1250R-E）

- 典型应用：用户遥控盒上加装模拟器件控制埋弧焊电源，控制功能包括手动送丝、手动退丝、启动、停止和急停功能。
- 系统示意图：



1. 埋弧焊机
2. 机头
3. 通讯电缆
4. 焊机控制电缆
5. 正极电缆
6. 工件电缆
7. 工件弧压检测线

注：3～7项用户自备

焊接系统部分应用实例



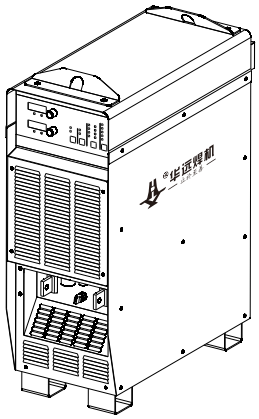
带极堆焊焊接中心

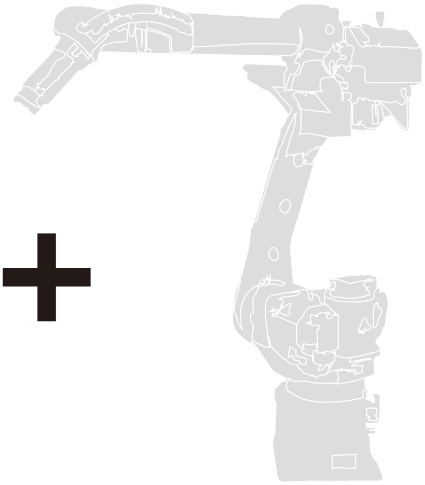


定制专机

MZ-1000/1250R

焊接系统部分应用实例

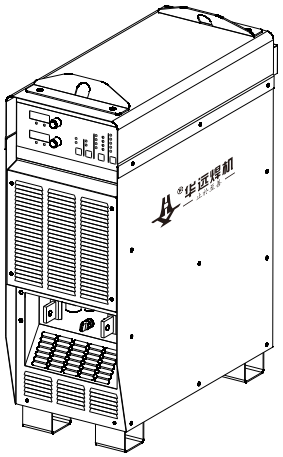




埋弧焊机器人



风电专机配套





龙门焊自动焊机

MZ-1000/1250R

订购信息

下表中配套信息的“A”代表MZ-1000/1250R-A；B代表MZ-1000/1250R-B；C代表MZ-1000/1250R-C；D代表MZ-1000/1250R-D；E代表MZ-1000/1250R-E，其中“√”表示标配“○”表示选配（根据订单确定是否需要配置及配置要求），空格表示不选此项。

名称	订货号	描述	配套信息				
			A	B	C	D	E
MZ-1000R 电源	30108021		√	√	√	√	√
MZ-1250R 电源	30108011		√	√	√	√	√
OT25-6 冷压接头	104040000027	三相供电	√	√	√	√	√
OT25-8 冷压接头	104040000028	机壳接地	√	√	√	√	√
OT2.5-5 冷压接头	104040000004	工件弧压检测接线端	√	√	√	√	√
M10×40 螺钉	108010100108	电源输出端	√	√	√	√	√
Φ10 弹垫	108030000008	电源输出端	√	√	√	√	√
Φ10 平垫	108040000007	电源输出端	√	√	√	√	√
M10 螺母	108020000009	电源输出端	√	√	√	√	√
P32J12Q 12芯航空插头	104020000052	控制接口	√	√	√	√	√
P20J9Q 5芯航空插头	104020000039	通讯接口（不含插头）	√	√	√	√	√
RF1-20-T3A 保险管	102010300019		√	√	√	√	√
通讯电缆	203110280	TRWSP 2×2×0.5mm² 客户订单确认长度	○	○	○	○	○
埋弧焊控制电缆	101020100209	12芯×0.75mm² 客户订单确认长度	○			○	○
	101020100206	SBH7×0.75mm² 客户订单确认长度		○	○		
MZK-E1 埋弧焊控制器	206000026				√		
P20J11Q 7芯针航空插头	104020000034	装配到控制器MZK-E1 接口			√		
P20J9Q 5芯针航空插头	104020000039	装配到控制器MZK-E1 接口			√		
P20K11Q 7针芯航空插头	104020000041	装配到控制器MZK-E1 接口			√		
P20J6Q 4针芯航空插头	104020000038	装配到控制器MZK-E1 接口			√		
Pd12 模拟通讯接口板	202110033		√				
数字显示表	102060100032		√				
电位器	102030600315		√				
停止按钮	102010600033		√				
急停开关	102010600036		√				
P20K9A 5芯航空插座	104020000046		√				
控制板胶壳	104030000011		√				
控制板胶壳	104030000014		√				
MZJ-A1 操作机机头	205000003	二选一，根据订单确定	○	○	○	○	○
MZJ-A1 门焊机头	205000001	二选一，根据订单确定	○	○	○	○	○
绝缘板	107010000259	二选一，根据订单确定	○	○	○	○	○
绝缘套	107010000311	二选一，根据订单确定	○	○	○	○	○
MZ-ZK 机头	114010100313	二选一，根据订单确定	○	○	○	○	○

注：请根据焊接系统控制方式对应选购

整机质保1年，主板5年免费维修

华远焊机 止於至善

成都华远电器设备有限公司

制 造 地：四川省成都市双流西南航空港经济开发区空港二路1299号

商务咨询：028-85752828

网 址：www.hwayuan.com

QES 认证企业 Since 1993