

MZ-1250B2

通用电弧焊设备 · Ver 2026.1

SAW
小车式自动埋弧焊机



选型概述

主板5年
免费维修

产品应用

钢结构建筑、桥梁、机车、船舶制造、锅炉和水电等
碳钢及其合金钢、不锈钢等材料

工艺

埋弧焊

输入电源 3~380V±10% 50/60Hz

电流范围 100~1250A

负载持续率 60% (40℃) @1250A/44V
100% (40℃) @968A/44V

焊丝直径 $\phi 2-\phi 5$

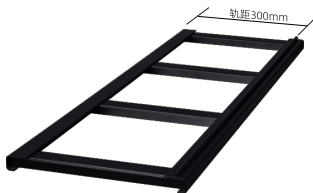
埋弧焊系统构成

型号	自动埋弧焊控制器	行走机构	配套电源	综合线缆	焊接地线
MZ-1250B2	MZ-D2 自动埋弧焊控制器	MZ-1 通用型埋弧焊小车	ZX7-1250B2	70mm ² 焊接电缆 2根(并联) 10芯×0.75mm ² 控制电缆 1根	70mm ² 接地电缆 2根 (并联)

MZ-1250B2埋弧焊

特点:

- 送丝速度调节范围: 25 ~ 300cm/min
- 小车行走速度: 20 ~ 155cm/min
- 小车配备数字化控制箱, 操作简便
- 选配小车轨道让小车行走更稳定可靠



MZ-1250B2

MZ-D2自动埋弧焊控制器



特点:

- 具有粘丝检测功能
- 具有丝径选择功能, 调用内置专家库焊接参数
- 具有二级菜单, 可独立调节多项参数
- 具有9组参数存储/调用功能
- 标配RS485通信接口
- 具有焊接参数设限功能, 工艺管理员在二级菜单设定电流/电压/焊接速度调节范围



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

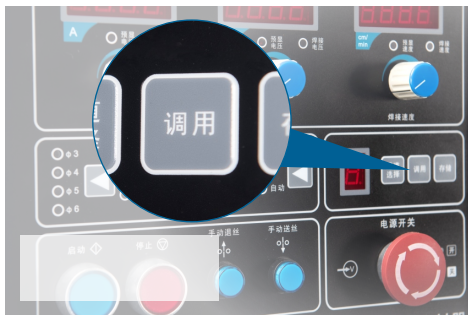
商务咨询: 028-85752828

网址: www.hwayuan.com



MZ-1250B2

控制器二级菜单



长按“调用”键5秒进入二级菜单

二级菜单功能：

- | | | |
|---------------|-----------------|-----------------|
| 1. 系统配置菜单 | 12. 起弧送丝速度设置 | 23. 通信中断报警开关 |
| 2. 校表功能开关 | 13. 起弧行走方式 | 24. 通信中断延时报警开关 |
| 3. 手动快送丝开关 | 14. 回抽丝时间 | 25. 焊接参数上限、下限设置 |
| 4. 参数显示方式设置 | 15. 回烧时间 | 26. RS485波特率 |
| 5. 控制方式设置 | 16. 收弧弧坑填充时间 | 27. 通信接口板设置 |
| 6. 参数实时显示方式设置 | 17. Modbus 通信站号 | 28. 行走速度单位切换 |
| 7. 面板锁定菜单 | 18. 双丝焊设置 | 29. 焊接速度修正 |
| 8. 远控类型设置 | 19. 后丝燃弧延时时间 | 30. 焊机编号 |
| 9. 燃弧电压阈值 | 20. 后丝熄弧延时时间 | 31. 软件版本号 |
| 10. 手动慢送丝速度设置 | 21. 焊丝直径选择 | 32. 调试功能 |
| 11. 行走速度修正 | 22. 粘丝检测开关 | 33. 恢复出厂设置 |

控制器应用

应用：
MZ-D2自动埋弧焊控制器可配套华远自动埋弧焊系统



MZ-D2配套自动埋弧焊小车



MZ-D2配套埋弧焊自动焊接中心

ZX7-1250B2逆变式直流弧焊机



熔深增强



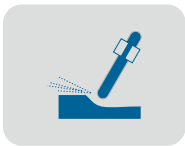
纹波系数小



IP23S



智能风机



碳弧气刨



手工电弧焊



MZ-1250B2

核心功能详解

熔深增强发明专利（专利号：ZL201310180908.0）：

- 在堆焊时，为了提高焊缝的塑性和韧性，防止产生裂纹，减少母材成分对堆焊层性能的影响，应尽量减小熔合比，所以ZX7-1250B2的波形控制的“标准”档更适合埋弧堆焊。
- 中厚板焊接需要增加熔深时：
 - 减少坡口尺寸和填充焊丝，节约加工成本；
 - 降低热量输入，细化焊缝晶粒，提高强度；
 - 提高焊接速度，缩短焊接时间；
 - 减少焊道数量，提高生产效率；
 - 更能适应不开坡口双面焊的全熔透焊接方式。

移相并联发明专利（专利号：ZL201611166042.8）：

- 直流脉动频率输出达80kHz，输出电流和电压纹波小，电弧更稳定。

- 多功能弧焊机，一机多用，不同焊接方式切换简单
- 电网电压波动自动补偿功能，确保焊接输出平稳，提高焊接质量，提升电源环境适应性与成品率
- 采用大裕量IGBT模块，输出能力强，可靠性高
- 升降双特性切换，应用多种工艺
- 近远双控制适应不同工况



技术参数

产品型号	-	ZX7-1250B2
产品序列号	-	-
输入电源	V/Hz	3 ~ 380±10% 50/60
额定输入容量	kVA	72
额定输入电流	A	109
额定输出电压	V	44
额定空载电压	V	84
负载持续率	-	60%（40℃）@1250A/44V 100%（40℃）@968A/44V
效率	-	91.3%
功率因数	-	0.84
输出电流调节范围	A	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	76

MZ-1250B2

波控开关说明

波控开关调节档位之间的差异：

三档波控开关，通常情况下波控档位设置为“标准”；“波控1”和“波控2”为需要加强熔深的情况；如厚板打底焊，此时熔深加深，但熔宽会相应的变窄，所以不适合盖面使用。

在相同焊接参数下，熔深大小为：波控2 > 波控1 > 标准；熔宽大小为：标准 > 波控1 > 波控2。

输入电源要求

型号	输入电源线截面积（mm ² ）	安全接地线截面积（mm ² ）	熔断器（A）	开关容量（A）
ZX7-1250B2	≥25	≥16	150	150

电源标准配置

名称	电源主机	冷压接头	六角螺钉	平垫	弹垫	六角螺母	保险管	资料
型号 (数量)	ZX7-1250B2（1台）	OT25-6(3个)、OT25-8(1个) OT2.5-5(1个)	M12x35(4个)	Ø12(8个)	Ø12(4个)	M12(4个)	3A (2只)	说明书 合格证 保修条例 (各1份)

电源配套组成的焊接系统

埋弧焊

- 采用离合器结构，具有手动/自动行走功能，运动啮合机构间隙小，行走平稳



MZ-1埋弧焊小车

项目名称	单位	型号
		MZ-1
适用焊丝直径	mm	Ø2~Ø5
送丝速度调节范围	cm/min	25~300
焊接速度调节范围	cm/min	20~155
机头垂直调节距离	mm	93
机头左右调节距离	mm	±30
立柱升降调节距离	mm	140
小车轮距	mm	300
小车轴距	mm	350
横臂绕立柱回转角度	-	±90°
机头前后倾斜角度	-	±30°
机头左右倾斜角度	-	±30°
焊剂容量	L	10
外形尺寸(长×宽×高)	mm	1010×580×930
焊车净重	kg	52

MZ-1250B2

电源配套组成的焊接系统

碳弧气刨



气刨枪



接地线（套）

手工焊



焊接线（套）



接地线（套）

注：配套设备选购请咨询相关人员！

华远公司保留此宣传册修改权，此宣传册中图片、文字及规格参数等不作验收依据

订购信息

名称	订货号	描述
MZ-1250B2 逆变式埋弧焊机	39805003	ZX7-1250B21台，MZ-1小车1台，焊接电缆2根，控制线缆1根，接地电缆2根，配φ3.2、φ4导电嘴。
ZX7-1250B2电源	30301017	
RF1-20-T3A 保险管	102010300019	
MZ-1 埋弧焊小车	30202136	配件及附件请参考对应资料
MZ-D2 自动埋弧焊机控制器	206000021	配件及附件请参考对应资料
气刨枪	106010000003	配1000A气刨枪
焊钳	106010000014	配800A焊钳
电源进线	10102020011	RV-25
接地线	203110205	70mm ² 接地电缆



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

