

四轮驱动送丝系统

Sigma系列焊机的MWF 41送丝机，四轮驱动，送丝平稳可靠；封闭式送丝箱，保护性好，可移动，适用范围宽。阻尼器与焊丝盘连接可靠，在安装送丝盘时无需工具辅助。送丝轮，导丝管均用颜色区分其应用范围，简洁明了。



标准配置MWF41型送丝机

带轮子的MWF41型送丝机

MWF55开放式送丝机轻巧方便、便于移动，有多种组合可选。各类送丝机都可选配参数锁定功能。



MWF55开放式标准送丝机（带防护帘）

带防护架的MWF55开放式送丝机



带焊丝盘罩的MWF55开放式送丝机

带防护架带轮子的MWF55开放式送丝机

带焊丝盘的MWF55开放式送丝机

米加尼克开发的RWF多功能送丝机，可用Sigma 300/400/500/600进行机器人焊接，或进行手工焊。如果结合MIG Manager®（见下页）可遥控调节焊枪，该送丝机可用于远距离的焊接工作。

在用于机器人焊接时，RWF多功能送丝机可放在机器人臂上，因此可以使用较短的焊枪。



RWF多功能送丝机

应用

MIG钎焊 Sigma系列焊机能MIG钎焊镀锌/镀铝板，并能最大程度地防蚀和维持材料的机械特性，减少焊后处理。

专家程序库	脉冲型		双脉冲型	
	焊接	钎焊	焊接	钎焊
材料				
Fe	•		•	
ER 316 LSI	•		•	
ER 347 Si	•		•	
Duplex	•		•	
AlMg	•		•	
AlSi	•		•	
FCW Fe R/B/M/CrNi	•		•	
CuAl8	•	•	•	•
CuSn				•
CuSi		•		•
Inconel	•		•	

编程

在“先进型”、“脉冲型”、“双脉冲型”控制面板上，焊接次序选择功能是标准配置。焊接工艺程序储存量大，操作者可以保存焊接参数以进行相同的焊接工作，无需重新设置，省时无风险。

焊接程序的控制可以使焊接过程在不同的过渡形式中自动转换，如在“次序1”，采用120A的短路过渡，在“次序2”时转换为280A的无飞溅射流过渡。

当采用“双脉冲型”和“脉冲型”控制系统进行焊接时，如果操作者控制不当，有出现大颗粒过渡产生飞溅的危险时，控制系统会自动转化为无脉冲一元化模式以减小出现飞溅的风险。

Sigma系列焊机，可满足现在和未来铝及铝合金、碳钢、不锈钢、铜及铜合金和其他类型材料的焊接；可使用实心焊丝、药芯焊丝、和药皮焊条。适用于汽车、船舶、航天、航空、军工、轻工业等行业。

