

# 2020

## 宁波新州焊接设备有限公司

Ningbo Xinzhou Welding Equipment  
Co.,Ltd



# 目录

- 01 PARTS 01  
公司介绍/Aabout Xinzhou
- 02 PARTS 02  
产品介绍/Our Product
- 03 PARTS 03  
产品优势/Advantages

# 公司介绍

01

发展历程  
Our History

主要产品  
Main Product

生产优势  
Production Advantage

技术优势  
Technical Advantage





## 宁波洞桥厂区

落成于2006年，主要生产点焊机，排焊机，龙门焊机等电阻焊机设备及前期非标自动化焊接设备的研发。



## 浙江乌镇厂区

主营钢筋桁架生产线，钢筋网片生产线，设备主营应用于建筑领域。



## 宁波鱼山头厂区

落成于2019年10月，主要用于钢格板焊接生产线及IBC框架生产的研发，生产和销售。



## 宁波洞桥厂区

主要负责标准电阻焊接设备的生产及  
非标自动化焊接设备的研发

专业电阻焊接设备生产厂家，为提高公司售后服务质量，在全国7个区域设有我公司办事处。



## 乌镇亿洲厂区

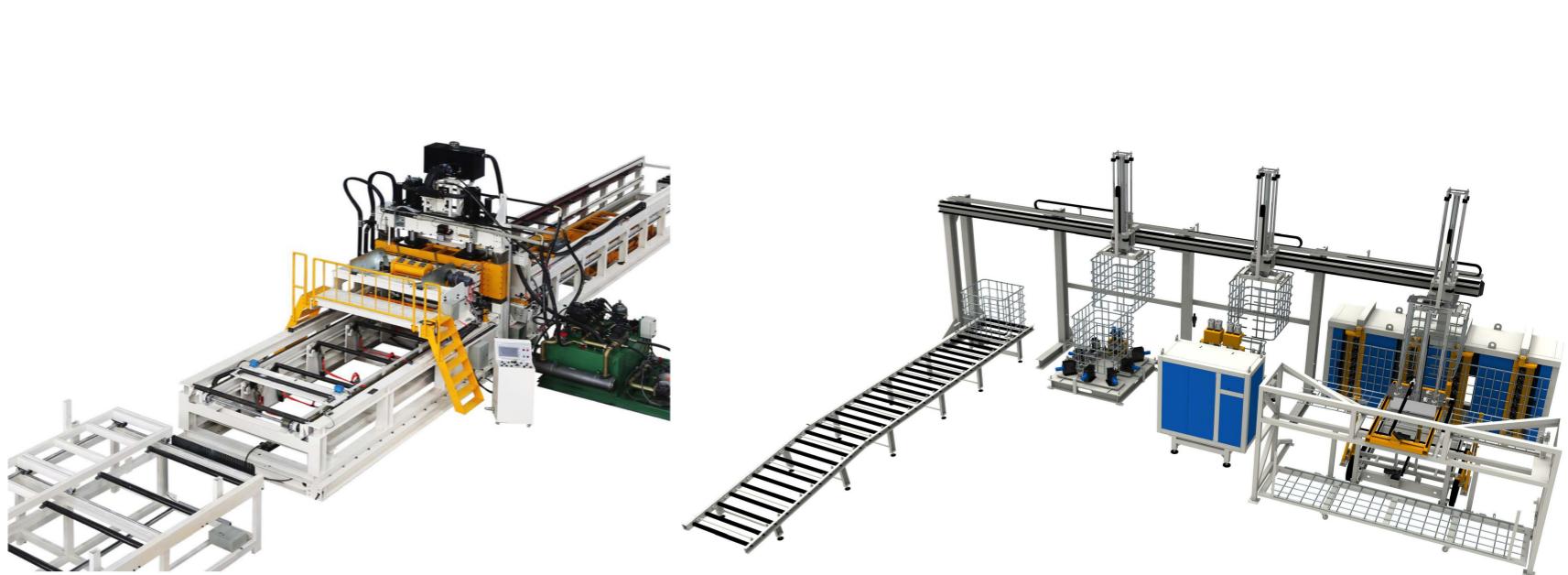
亿洲厂区主要负责钢筋桁架设备及钢  
筋网片焊接设备的研发生产

亿洲厂区占地50亩，实用厂房25000平方，有员工140人；钢筋桁架焊接设备国内销售占全国80%以上，蒸压加气板材网片焊接设备占市场近95%；近期研发投产的高铁，桥梁，围栏等专用网片生产设备受客户一致好评。



## 宁波鱼山头厂区

鱼山头厂区主要负责成套IBC框架生产线，成套钢格板生产设备的研发生产  
和销售（预计在2019年投产）



该厂区将主要用于钢格板焊接设备及其他成套所需设备和成套IBC框架生产设  
备的研发，生产和销售。管理上延用亿洲分项目式管理，提高生产效率。

## 生产优势

1. 新州设备采用国内外先进加工设备，如激光切割，数控龙门铣床，进口CNC数控加工设备等。
2. 近30年的非标电阻焊机生产经验作为铺垫，内部生产工艺完善。
3. 基础钣金处理上采用特有夹具，保证框架精度。



激光切割  
LASER CUTTING  
MACHINE



数控加工中心  
CNC MACHINE



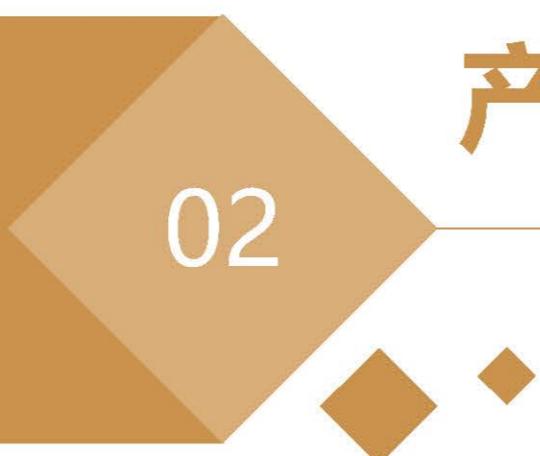
龙门铣床  
MILLING  
MACHINE



加工设备  
MACHINING  
EQUIPMENT



加工中心  
CNC MACHINES



02

## 产品介绍

发展历程  
R&D  
HISTORY

设备视频  
VIDEO

设备组成  
COMPOSITION

GWC-B-2×500

Autoclaved aerated mesh line



- 生产效率高，两张网片同时焊接。
- 整机采用人机界面+PLC编程控制方式控制，自动化程度高。
- 可焊接热轧带肋、冷轧带肋、热轧光圈、冷轧光圈等多种材料，适应性广。
- 可根据用户电容量，采用一次或分次焊接，灵活性大。
- 机组设计为可分离结构，方便规格调整与维护保养。
- 变压器、可控硅上下电极等焊接系统采用强制水冷，并设有流量保护装置，机组能可靠地连续工作。
- 焊接气动系统压力无级可调，快捷应对钢筋规格变换。
- 焊接压力均匀一致，确保全部焊点质量。
- 独特的抬料机构，网片拖动时抬离电极，确保电极使用寿命，减少运行费用。
- 横筋落料装置采用步进电机自动送料，减轻劳动强度，提高效率。
- 进口全数字伺服电机系统，确保网络尺寸精确。
- 网络纵向尺寸可通过屏输入进行变换，适应工程网多规格变化需要。
- 横筋落料处设有磁性甩料机构，落料速度快，生产效率高。
- 电极处设有到位装置，确保横筋落料可靠、准确。
- 独特的设计确保更换钢筋及钢网规格方便、灵活、快捷。



项目	GWC-B-2×500双片B型蒸压加气混凝土板材网片焊接生产线
电源	380V 50Hz
电源相数	三相 四线
负载持续率	20%
气源压力	0.6-0.8MPa
冷却液流量	50-80L/min
冷却液温度	≤30°C
最大焊接能力	Φ6mm+Φ8mm
纵筋间距	50mm (以50递增)
横筋间距	≥25mm无级可调
钢筋直径	Φ6-8mm (纵筋Φ4-8mm, 横筋Φ4-6mm圆钢或螺纹钢)
供料方式	直条(人工+预送料)
出料方式	卸料机卸料
最大焊接速度	95排/min (间距50mm)
额定功率	4×150kVA

## GWC-C-500

Construction mesh production  
line



- 整机采用人机界面+PLC编程控制方式控制，自动化程度高。
- 可焊接热轧带肋、冷轧带肋、热轧光圈、冷轧光圈等多种材料，适应性广。
- 可根据用户电容量，采用一次或分次焊接，灵活性大。
- 机组设计为可分离结构，方便规格调整与维护保养。
- 变压器、可控硅上下电极等焊接系统采用强制水冷，并设有流量保护装置，机组能可靠地连续工作。
- 焊接气动系统压力无级可调，快捷应对钢筋规格变换。
- 焊接压力均匀一致，确保全部焊点质量。
- 独特的抬料机构，网片拖动时抬离电极，确保电极使用寿命，减少运行费用。
- 横筋落料装置采用步进电机自动送料，减轻劳动强度，提高效率。
- 进口全数字伺服电机系统，确保网络尺寸精确。
- 网络纵向尺寸可通过屏输入进行变换，适应工程网多规格变化需要。
- 横筋落料处设有磁性甩料机构，落料速度快，生产效率高。
- 电极处设有到位装置，确保横筋落料可靠、准确。
- 独特的设计确保更换钢筋及钢网规格方便、灵活、快捷。



项目	GWC-C-500蒸压加气混凝土板材网片焊接生产线
电源	380V 50Hz
电源相数	三相 四线
负载持续率	20%
气源压力	$\geq 0.7\text{MPa}$
冷却液流量	40L/min
冷却液温度	$\leq 30^{\circ}\text{C}$
最大焊接能力	$\Phi 6\text{mm} + \Phi 8\text{mm}$
纵筋间距	50mm (以50递增)
横筋间距	$\geq 25\text{mm}$ 无级可调
钢筋直径	纵筋Φ4-8mm, 横筋Φ4-6mm
供料方式	纵筋盘料, 横筋直条
最大焊接速度	100排/min (间距50mm)
额定功率	$2 \times 150\text{kVA}$

**GWC-C-2×500**

Construction mesh production  
line



95次/min

纵筋间距  
50mm  
(以50递增)

全自动

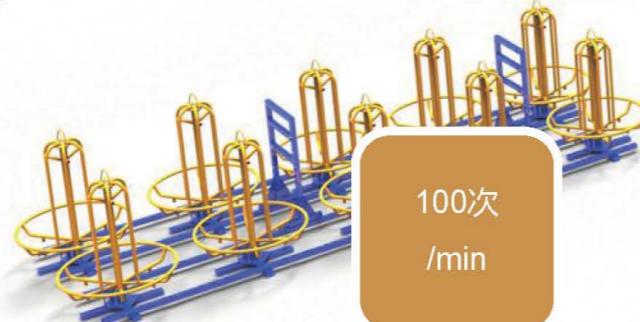
- 生产效率高，两张网片同时焊接。
- 整机采用人机界面+PLC编程控制方式控制，自动化程度高。
- 可焊接热轧带肋、冷轧带肋、热轧光圈、冷轧光圈等多种材料，适应性广。
- 可根据用户电容量，采用一次或分次焊接，灵活性大。
- 机组设计为可分离结构，方便规格调整与维护保养。
- 变压器、可控硅上下电极等焊接系统采用强制水冷，并设有流量保护装置，机组能可靠地连续工作。
- 焊接气动系统压力无级可调，快捷应对钢筋规格变换。
- 焊接压力均匀一致，确保全部焊点质量。
- 独特的抬料机构，网片拖动时抬离电极，确保电极使用寿命，减少运行费用。
- 横筋落料装置采用步进电机自动送料，减轻劳动强度，提高效率。
- 进口全数字伺服电机系统，确保网络尺寸精确。
- 网络纵向尺寸可通过屏输入进行变换，适应工程网多规格变化需要。
- 横筋落料处设有磁性甩料机构，落料速度快，生产效率高。
- 电极处设有到位装置，确保横筋落料可靠、准确。
- 独特的设计确保更换钢筋及钢网规格方便、灵活、快捷。



项目	GWC-C-2×500双片C型蒸压加气混凝土板材网片焊接生产线
电源	380V 50Hz
电源相数	三相 四线
负载持续率	20%
气源压力	0.6-0.8MPa
冷却液流量	50-80L/min
冷却液温度	≤30°C
最大焊接能力	Φ6mm+Φ8mm
纵筋间距	50mm (以50递增)
横筋间距	≥25mm无级可调
钢筋直径	Φ6-8mm (纵筋Φ4-8mm, 横筋Φ4-6mm圆钢或螺纹钢)
供料方式	纵筋盘料, 横筋直条
最大焊接速度	95排/min (间距50mm)
额定功率	4×150kVA

## GWC-CL-500

Construction mesh production  
line



100次  
/min

供料方式  
横筋直条  
纵筋盘料

全自动

- 整机采用人机界面+PLC编程控制方式控制，自动化程度高。
- 可焊接热轧带肋、冷轧带肋、热轧光圈、冷轧光圈等多种材料，适应性广。
- 可根据用户电容量，采用一次或分次焊接，灵活性大。
- 机组设计为可分离结构，方便规格调整与维护保养。
- 变压器、可控硅上下电极等焊接系统采用强制水冷，并设有流量保护装置，机组能可靠地连续工作。
- 焊接气动系统压力无级可调，快捷应对钢筋规格变换。
- 焊接压力均匀一致，确保全部焊点质量。
- 独特的抬料机构，网片拖动时抬离电极，确保电极使用寿命，减少运行费用。
- 横筋落料装置采用步进电机自动送料，减轻劳动强度，提高效率。
- 进口全数字伺服电机系统，确保网络尺寸精确。
- 网络纵向尺寸可通过屏输入进行变换，适应工程网多规格变化需要。
- 横筋落料处设有磁性甩料机构，落料速度快，生产效率高。
- 电极处设有到位装置，确保横筋落料可靠、准确。
- 独特的设计确保更换钢筋及钢网规格方便、灵活、快捷。



项目	GWC-CL-500蒸压加气混凝土板材网笼焊接生产线
电源	380V 50Hz
电源相数	三相 四线
负载持续率	20%
气源压力	≥0.7MPa
冷却液流量	40L/min
冷却液温度	≤30°C
最大焊接能力	Φ6mm+Φ8mm
纵筋间距	50mm (以50递增)
横筋间距	≥25mm无级可调
钢筋直径	纵筋Φ4-8mm, 横筋Φ4-6mm
供料方式	纵筋盘料, 横筋直条
最大焊接速度	100排/min (间距50mm)
额定功率	2×150kVA+16×80kVA

## GWC-D-500

Construction mesh production  
line



- 整机采用人机界面+PLC编程控制方式控制，自动化程度高。
- 可焊接热轧带肋、冷轧带肋、热轧光圈、冷轧光圈等多种材料，适应性广。
- 可根据用户电容量，采用一次或分次焊接，灵活性大。
- 机组设计为可分离结构，方便规格调整与维护保养。
- 变压器、可控硅上下电极等焊接系统采用强制水冷，并设有流量保护装置，机组能可靠地连续工作。
- 焊接气动系统压力无级可调，快捷应对钢筋规格变换。
- 焊接压力均匀一致，确保全部焊点质量。
- 独特的抬料机构，网片拖动时抬离电极，确保电极使用寿命，减少运行费用。
- 横筋落料装置采用步进电机自动送料，减轻劳动强度，提高效率。
- 进口全数字伺服电机系统，确保网络尺寸精确。
- 网络纵向尺寸可通过屏输入进行变换，适应工程网多规格变化需要。
- 横筋落料处设有磁性甩料机构，落料速度快，生产效率高。
- 电极处设有到位装置，确保横筋落料可靠、准确。
- 独特的设计确保更换钢筋及钢网规格方便、灵活、快捷。



项目	GWC-D-500蒸压加气混凝土板材网片焊接生产线
电源	380V 50Hz
电源相数	三相 四线
负载持续率	20%
气源压力	≥0.7MPa
冷却液流量	40L/min
冷却液温度	≤30°C
最大焊接能力	Φ6mm+Φ8mm
纵筋间距	50mm (以50递增)
横筋间距	≥25mm无级可调
钢筋直径	纵筋Φ4-8mm, 横筋Φ4-6mm
供料方式	纵筋盘料, 横筋直条
最大焊接速度	100排/min (间距50mm)
额定功率	2×150kVA

## GWC-C-1200

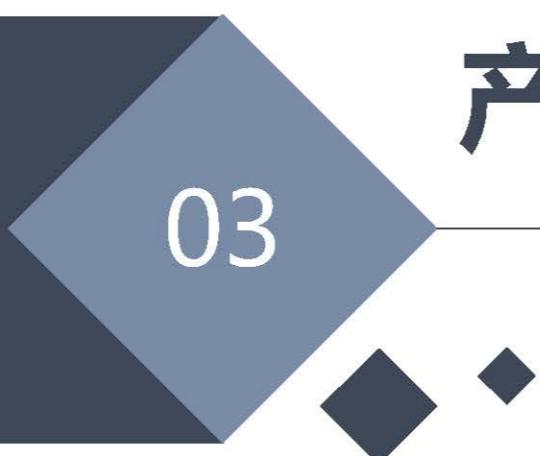
Construction mesh production  
line



- 整机采用人机界面+PLC编程控制方式控制，自动化程度高。
- 可焊接热轧带肋、冷轧带肋、热轧光圈、冷轧光圈等多种材料，适应性广。
- 可根据用户电容量，采用一次或分次焊接，灵活性大。
- 机组设计为可分离结构，方便规格调整与维护保养。
- 变压器、可控硅上下电极等焊接系统采用强制水冷，并设有流量保护装置，机组能可靠地连续工作。
- 焊接气动系统压力无级可调，快捷应对钢筋规格变换。
- 焊接压力均匀一致，确保全部焊点质量。
- 独特的抬料机构，网片拖动时抬离电极，确保电极使用寿命，减少运行费用。
- 横筋落料装置采用步进电机自动送料，减轻劳动强度，提高效率。
- 进口全数字伺服电机系统，确保网片尺寸精确。
- 网片纵向尺寸可通过屏输入进行变换，适应工程网多规格变化需要。
- 横筋落料处设有磁性甩料机构，落料速度快，生产效率高。
- 电极处设有到位装置，确保横筋落料可靠、准确。
- 独特的设计确保更换钢筋及网片规格方便、灵活、快捷。



项目	GWC-C-1200钢笆片焊接生产线
电源	380V 50Hz
电源相数	三相 四线
负载持续率	20%
气源压力	0.6-0.8MPa
冷却液流量	40-60L/min
冷却液温度	≤30°C
最大焊接能力	Φ6mm+Φ8mm
纵筋间距	50mm (以50递增)
横筋间距	≥25mm无级可调
钢筋直径	Φ6-8mm (纵筋Φ4-8mm, 横筋Φ4-6mm圆钢或螺纹钢)
供料方式	纵筋盘料, 横筋直条
最大焊接速度	70-90排/min
额定功率	6×100kVA



03

## 产品优势

设备优势  
MACHINE

技术优势  
TECHNOLOGY

服务优势  
SERVICE





## 宁波新州焊接设备有限公司

- 销售电话: 18067231686 13373889168
- 售后服务电话: 0574-88445313
- 传真: 0574-88256693
- 网址: [www.cnxinzhou.com](http://www.cnxinzhou.com)
- 地址: 浙江省宁波市海曙区洞桥镇树桥工业区聚宝路228号

# 2020

# THANKS 感谢聆听

GENERAL BUSINESS ENTERPRISE IS  
INTRODUCED

