

吴 钩 科 技 (苏 州) 有 限 公 司
WUGOU TECHNOLOGY (SU ZHOU) CO., LTD.

WG-MINWH (MWH) -8200

【MIN 微型焊头使用说明书】

产品说明书

REV. 0

安全须知



一般安全注意事项

- 请务必遵守本说明书规定的注意事项，否则可能发生事故。
- 输入电源的设计施工、安装场地的选择、高压气体的使用等，请按照相关标准和规定进行。
- 无关人员请勿进入焊接作业场所内。
- 请有专业资格的人员对焊机进行安装、检修、保养及使用。
- 不得将本焊机用于焊接以外的用途（如充电、加热、管道解冻等）。
- 如果地面不平，要注意防止焊机倾倒。



防止触电造成电击或灼伤

- 请勿接触带电部位。
- 请专业电气人员用规定截面的铜导线将焊机接地。
- 请专业电气人员用规定截面的铜导线将焊机接入电源，绝缘护套不得破损。
- 在潮湿、活动受限处作业时，要确保身体与母材之间绝缘。
- 高空作业时，请使用安全网。
- 不用时，请关闭输入电源。



避免焊接烟尘及气体对人体的危害

- 请使用规定的排风设备，避免发生气体中毒和窒息等事故。
- 在容器底部作业时，保护气体会沉积在周围，造成窒息。应特别注意通风。



避免焊接弧光、飞溅及焊渣对人体的危害

- 请佩戴足够遮光度的保护眼镜，弧光会引起眼部发炎，飞溅及焊渣会烫伤

眼睛。

- 请使用焊接用皮质保护手套、长袖衣服、帽子、护脚、围裙等保护用品，以免弧光、飞溅及焊渣灼伤、烫伤皮肤。

防止发生火灾、爆炸、破裂等事故

- 焊接场所不得放置可燃物，飞溅和烫焊缝会引发火灾。
- 焊接电缆与母材要连接紧固，否则会发热酿成火灾。
- 请勿在可燃性气体中焊接或在盛有可燃性物质的容器上焊接，否则会引起爆炸。
- 请勿焊接密闭容器，否则会破裂。
- 应准备灭火器，以防万一。

防止旋转运动部件伤人

- 请勿将手指、头发、衣服等靠近冷却风扇及送丝轮等旋转部件。
- 送进焊丝时，请勿将焊枪端部靠近眼睛、脸及身体，以免焊丝伤人。

防止气瓶倾倒、气体调节器破裂

- 气瓶应可靠固定，倾倒可能会造成人身事故。
- 请勿将气瓶置于高温或阳光照射处。
- 打开气瓶阀时，脸部请勿接近气体出口，以免高压气体伤人。
- 请使用本公司配带或推荐的气体调节器，并遵守其使用规定。

防止运动中焊机伤人

- 采用升降叉车或吊车搬运焊机时，人员不得在焊机下方及运动前方，防止焊机落下被砸伤。
- 吊装时绳具应能承受足够的拉力，不得断裂，吊钩处夹角不应大于30°。

感谢您选用吴钩科技 WG-MINWH-6200，微型管全位置 TIG 焊接设备。为了您的安全、健康，请您在使用前详细地阅读使用说明书，正确使用该产品。感谢您的合作！

目 录

1.产品概述.....	5
2.技术参数及功能.....	6
3.设备主要构成.....	6
4.附件.....	8
5.版本记录.....	11

1. 产品概述



图 1.1 微型焊头外观图

Min6206 系列和 6212 系列

- 可用于外径范围从 1/16 到 1/2 in. 和 2 到 12 mm 的卡套管
- 尺寸紧凑，易于进入有限的焊接空间
- 焊头包含间隙检测规、中心规、微型夹具工具、工具包和钨棒

特点:

- 微型设计，允许进入有限的焊接空间
- 光学速度控制 — 不需要转速计或校准
- 能够在使用一个夹具进行焊接的同时安装另一夹具，通过此能力提高了生产力

6206 系列

- 针对 1/16 到 1/4 in. 和 2 到 6 mm 的焊头外径
- 可实现最终通用性的刚性或柔性焊头

6212 系列

- 针对 1/8 到 1/2 in. 和 3 到 12 mm 的焊头外径

2. 技术参数及功能

技术数据

焊头公称外径	焊头系列	最小轴向间隙 in. (mm)	最小径向间隙 in. (mm)	最大平均焊接电流	每小时最大焊接次数
1/16 到 1/4 in.; 2 到 6 mm	6206	0.490 (12.4)	0.84 (21.3)	30 A	10 到 12 ^①
1/8 到 1/2 in.; 3 到 12 mm	6212		1.00 (25.4)	38 A	12 ^②

① 基于焊接 1/4 × 0.035 in. 316L 卡套管。

② 基于焊接 1/2 × 0.049 in. 316L 卡套管

3. 设备主要构成

3.1 微型焊头



系列	焊头驱动	型号名称
6206	刚性	WG-MRWH-06
	柔性	WG-MFWH-06

地 址：苏州张家港市南丰智慧中心
 联系方式：0512-58655748 技术顾问：15524130860
 邮 箱：zhaofengdong1970@126.com; contact@mtturnwelding.com
 公司网址：http://www.mturnwelding.com

6212	刚性	WG-MRWH-12
------	----	------------

3.2 电机模块



电机模块

名称	型号名称
电机模块	WG-MWH-MTR

3.3 微型焊头夹具



4 系列夹具

8 系列夹具

- 通过前负载剪刀式操作可进入有限的区域中，从而实现紧密 联结的焊接
- 采用悬空式设计的夹具夹箍可补偿 ± 0.005 in. (0.13 mm) 的卡套管外径变化
- 夹具上的激光刻印有助于用户了解零部件方向
- 拼合底座设计可实现元件对齐调整

焊头公称外径 in.	型号名称
06 系列焊头	
1/16	WG-MWH06-C-1/6
1/8	WG-MWH06-C-1/8
3/16	WG-MWH06-C-3/16
1/4	WG-MWH06-C-1/4
12 系列焊头	

1/8	WG-MWH12-C-1/8
1/4	WG-MWH12-C-1/4
3/8	WG-MWH12-C-3/8
1/2	WG-MWH12-C-1/2

焊头公称外径 mm.	型号名称
06 系列焊头	
2	WG-MWH06-C-2MM
3	WG-MWH06-C-3MM
4	WG-MWH06-C-4MM
6	WG-MWH06-C-6MM
12 系列焊头	
5	WG-MWH12-C-5MM
6	WG-MWH12-C-6MM
8	WG-MWH12-C-8MM
9	WG-MWH12-C-9MM
10	WG-MWH12-C-10MM
11	WG-MWH12-C-11MM
12	WG-MWH12-C-12MM

4. 附件

4.1 间隙检测规



间隙检测规可将钨棒精确定位在转子中，从而实现可重复的焊接。这种易用的间隙检测规有助于消除与瞄准器和测隙规调整相关的错误。该焊头配有一个间隙检测规。

系列	型号名称
06	WG-MWH06-G

地 址：苏州张家港市南丰智慧中心
 联系方式：0512-58655748 技术顾问：15524130860
 邮 箱：zhaofengdong1970@126.com; contact@mtturnwelding.com
 公司网址：http://www.mtturnwelding.com

12	WG-MWH12-G
----	------------

4.2 中心规



微型焊头中心规可确保在微型 夹具中将焊接元件精准对中。该焊头配有一个中心规。

系列	型号名称
06	WG-MWH06-CG
12	WG-MWH12-CG

4.3 辅助工具



该工具可夹紧夹具， 以便于打开和关闭 微型焊头夹具。该焊头 配有一个微型夹具工具。

名称	型号名称
辅助工具	WG-MWH-T

4.4 冷却板



冷却板在焊接之后快 速吸收来自微型焊头夹具和元 件的热量。

系列	型号名称
06	WG-MWH06-CL
12	WG-MWH12-CL

4.5 工作台安装支架



工作台安装支架将刚性 或柔性微型焊头连接到工作台。4 系列支架具有快速释放机制以 便于操作。

系列	型号名称
06	WG-MWH06-B
12	WG-MWH12-B

4.6 焊头延长电缆线



焊头延长电缆 线与标准电机模块结合，可提供距离电源最多 50 ft（15.2 m）的焊头 操作。可提供的电缆线 长度为 12.5 和 37.5 ft（3.8 和 11.4 m）。

系列	型号名称
06	WG-MWH06-W-12.5FT
12	WG-MWH12-W-37.5FT

4.7 钨棒



钨棒以 10 个为 单位提供，能够提供可重 复的均匀焊接。这种钨棒 含 2 % 钍钨，轴向接地，符合严格的规范。

焊头公称外径		钨棒直径 (D) in.(mm)	钨棒长度 (L) in.(mm)	型号名称
in.	mm			
06 系列焊头				
1/16, 1/8, 3/16	2, 3, 4	0.040 (1.0)	0.405 (10.3)	WG-T.040-.405
1/4	6		0.325 (8.26)	WG-T.040-.325

地 址：苏州张家港市南丰智慧中心
 联系方式：0512-58655748 技术顾问：15524130860
 邮 箱：zhaofengdong1970@126.com; contact@mturnwelding.com
 公司网址：http://www.mturnwelding.com

12 系列焊头				
1/8	3, 5	0.040(1.0)	0.450(11.4)	WG-T.040-.450
1/4	6, 8, 9		0.405(10.3)	WG-T.040-.405
3/8	10, 11		0.325(8.26)	WG-T.040-.325
1/2	12		0.281(7.14)	WG-T.040-.281

5. 版本记录

REV.0.....赵奉东.....2020.01.30

初始发布版本