

www.yuehongzhiji.com



诚信·创新·务实·开放



河北岳泓智机 科技开发有限公司

Hebei Yuehong Intelligent Welding
Equipment Co.,Ltd.





Introduction to Yuehong 公司简介

岳泓公司与河北产业研究院共建冀产研·岳泓智能焊接联合创新中心，共建单位包括：山东大学焊接研究所、河北石油技术大学等。

主要产品

管道全位置单（双）焊炬自动外焊系统、管道全位置自动内焊系统、六轴机器人自动焊接系统、专用焊接设备、便携式剥离强度试验机、全系列管道敷设施工设备。

所获荣誉

荣获第十届中国创新创业大赛全国赛优秀企业奖；

荣获第十届中国创新创业大赛全国赛入围企业奖；

荣获第十届中国创新创业大赛（河北赛区）暨

第九届河北创新创业大赛二等奖；

荣获第九届河北省创新创业大赛（衡水赛区）

暨第三届衡水市创新创业大赛一等奖。

荣获第九届中国创新创业大赛（河北赛区）暨

第八届河北创新创业大赛三等奖；

荣获第八届河北省创新创业大赛（衡水赛区）

暨第二届衡水市创新创业大赛二等奖。

工商信息

河北岳泓智机科技开发有限公司

目 录

公司简介

公司资质

公司产品

单焊炬自动外焊系统

双焊炬管道自动外焊系统

管道全位置自动内焊系统

夹持式管道全位置自动焊接系统

全位置小管自动焊系统

三瓣式聚烯烃涂层涂敷系统

管道防腐层剥离强度测试仪

施工数据监控平台

管道中频加热器

管道红外加热器

管道自动喷砂除锈系统



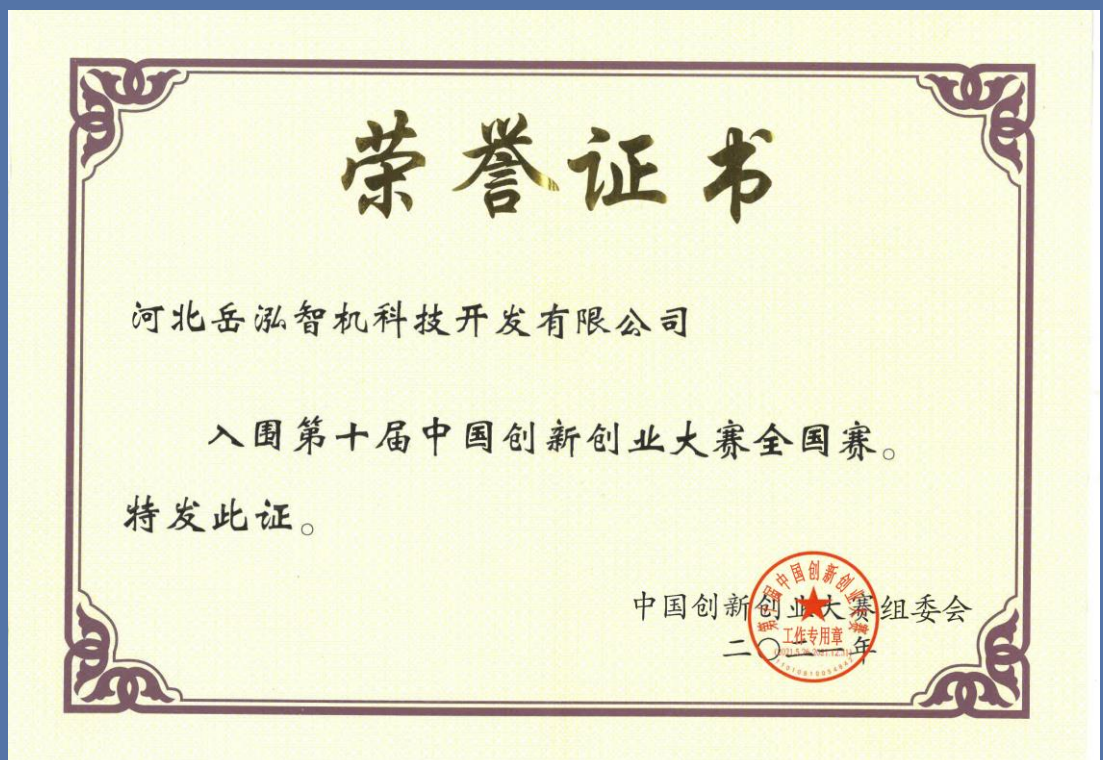
ABOUT YUEHONG

关于岳泓



河北岳泓智机科技开发有限公司是一家专业致力于能源管道焊接、防腐施工装备与工业焊接机器人的研发、设计、生产、销售、服务为一体的企业。公司成立于2019年，是华北地区产品覆盖较为全面的管道焊接、防腐与工业焊接机器人的装备制造商。公司基于世界先进智能制造技术成果，自主研发了多种自动化、智能化施工装备及先进施工技术，拥有多项成果专利。

公司用于管道焊接、防腐施工的技术产品有：管道环焊缝自动内焊系统，管道全位置单（双）焊炬自动外焊系统、循环式可移动可回收喷砂除锈车、三瓣式聚烯烃涂敷设备、管道中频加热器、管道红外加热器，管道防腐层剥离强度测试仪等；用于工业焊接的自动化设备有：工业六轴焊接机器人工作站、四轴机器人工作站，自动转枪焊系统，直缝焊接系统、环缝焊接系统，焊缝激光跟踪器，不锈钢高速双钨极氩弧焊（TETW）工艺技术及其配套设备，以及施工作业数据智能监控系统等。





Attains
Attains
The
The
Honor
Honor



Attains
The
Honor
Attains
The
Honor



资质

营业执照

(副本) 副本编号: 1-1

统一社会信用代码
91131121MA0D966B2Y

扫描二维码登录
“国家企业信用
信息公示系统”
了解更多登记、
备案、许可、监
管信息。

名称	河北岳泓智机科技开发有限公司	注册资本	壹仟零伍拾万元整
类型	有限责任公司(自然人投资或控股)	成立日期	2019年02月28日
法定代表人	苏贺龙	营业期限	2019年02月28日至2029年02月27日
经营范围	工程和技术研究和试验发展, 金属切割及焊接设备制造, 工业自动化控制系统装置制造, 信息系统集成服务, 技术推广服务, 专用仪器仪表制造, 专业技术服务, 管道和设备安装, 电子专用设备、管道施工设备制造。(依法须经批准的项目, 经相关部门批准后方可开展经营活动)		
住所	河北省衡水市枣强县中关村产业协同创新基地1号车间		

登记机关
2019年9月18日

国家企业信用信息公示系统网址http://www.gsxt.gov.cn

市场主体应当于每年1月1日至6月30日通过国家企业信用信息公示系统报送公示年度报告。

国家市场监督管理总局监制

质量管理体系认证证书

注册号: 2302014780S

河北岳泓智机科技开发有限公司

统一社会信用代码: 91131121MA0D966B2Y

注册地址: 河北省衡水市枣强县中关村产业协同创新基地1号车间 邮编: 053100
经营地址: 河北省衡水市枣强县中关村产业协同创新基地1号车间 邮编: 053100

管理体系符合
GB/T 19001-2016idtISO 9001:2015 质量管理体系标准
该体系认证所覆盖的范围

焊接设备、工业自动化控制系统装置、管道施工设备、管道测试试验机的制造

初次发证日期: 2023年09月11日 签发日期: 2023年09月11日
有效日期: 2026年09月10日

证书有效期内, 获证组织每年至少接受一次监督审核, 并与监督审核机构共同开展地方外审。本证书在国家认证认可监督管理委员会网站(www.cnca.gov.cn)及发证机构北京认证服务有限公司网站(www.bjca.com.cn)发布和公示。证书到期前, 应提前向发证机构申请换证。

签发: 正标联信(北京)认证服务有限公司

中国认可
国际互认
管理体系
MANAGEMENT SYSTEM
CNAS C234-M

二维码

ZHKA地址: 北京市丰台区东大街2号院10幢等15幢10-3幢5层514室
电话: 010-63261191

职业健康安全管理体系认证证书

注册号: 2302009880S

河北岳泓智机科技开发有限公司

统一社会信用代码: 91131121MA0D966B2Y

注册地址: 河北省衡水市枣强县中关村产业协同创新基地1号车间 邮编: 053100
经营地址: 河北省衡水市枣强县中关村产业协同创新基地1号车间 邮编: 053100

管理体系符合
GB/T 45001-2020/ISO 45001:2018 职业健康安全管理体系要求及使用指南
该体系认证所覆盖的范围

焊接设备、工业自动化控制系统装置、管道施工设备、管道测试试验机的制造过程所涉及的相关职业健康安全管理工作

初次发证日期: 2023年09月11日 签发日期: 2023年09月11日
有效日期: 2026年09月10日

证书有效期内, 获证组织每年至少接受一次监督审核, 并与监督审核机构共同开展地方外审。本证书在国家认证认可监督管理委员会网站(www.cnca.gov.cn)及发证机构北京认证服务有限公司网站(www.bjca.com.cn)发布和公示。证书到期前, 应提前向发证机构申请换证。

签发: 正标联信(北京)认证服务有限公司

中国认可
国际互认
管理体系
MANAGEMENT SYSTEM
CNAS C234-M

二维码

ZHKA地址: 北京市丰台区东大街2号院10幢等15幢10-3幢5层514室
电话: 010-63261191

环境管理体系认证证书

注册号: 23E2009960S

河北岳泓智机科技开发有限公司

统一社会信用代码: 91131121MA0D966B2Y

注册地址: 河北省衡水市枣强县中关村产业协同创新基地1号车间 邮编: 053100
经营地址: 河北省衡水市枣强县中关村产业协同创新基地1号车间 邮编: 053100

管理体系符合
GB/T 24001-2016idtISO 14001:2015 环境管理体系标准
该体系认证所覆盖的范围

焊接设备、工业自动化控制系统装置、管道施工设备、管道测试试验机的制造过程所涉及的相关环境管理工作

初次发证日期: 2023年09月11日 签发日期: 2023年09月11日
有效日期: 2026年09月10日

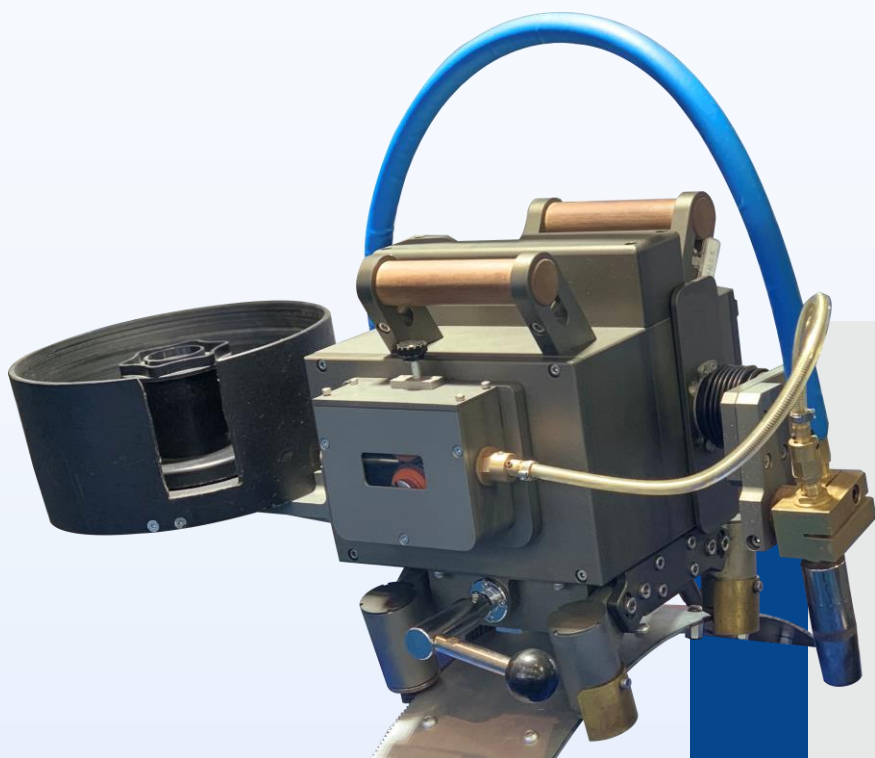
证书有效期内, 获证组织每年至少接受一次监督审核, 并与监督审核机构共同开展地方外审。本证书在国家认证认可监督管理委员会网站(www.cnca.gov.cn)及发证机构北京认证服务有限公司网站(www.bjca.com.cn)发布和公示。证书到期前, 应提前向发证机构申请换证。

签发: 正标联信(北京)认证服务有限公司

中国认可
国际互认
管理体系
MANAGEMENT SYSTEM
CNAS C234-M

二维码

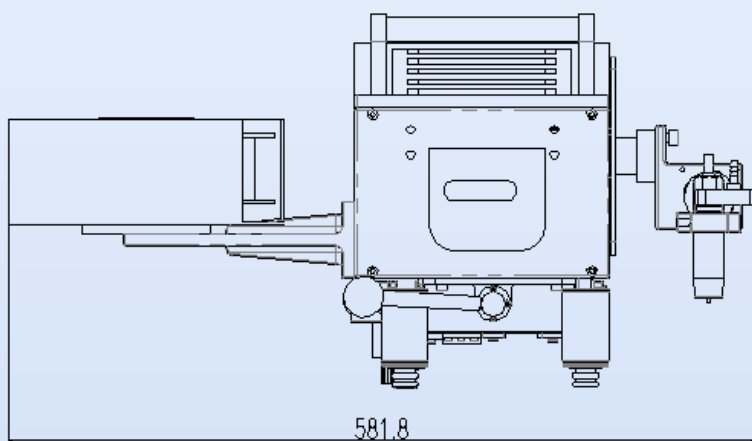
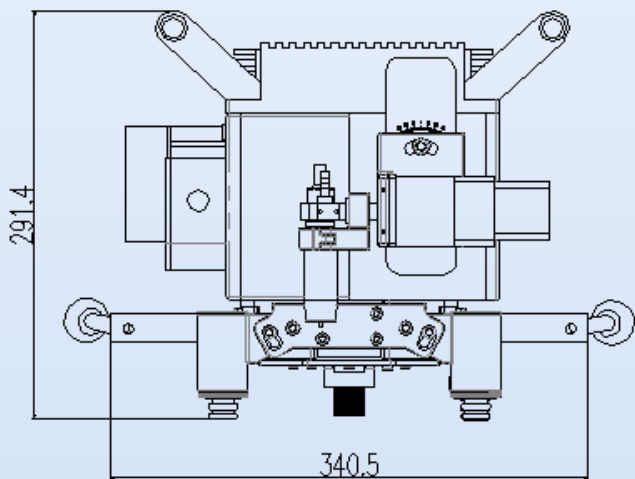
ZHKA地址: 北京市丰台区东大街2号院10幢等15幢10-3幢5层514室
电话: 010-63261191



全位置
环缝焊
灵活调节

单焊炬 自动外焊系统

YH-A20



01 特点

送丝装置与电源同品牌

焊接工艺智能分区，360°分成72个区

搭配焊缝跟踪算法，智能化识别调整运动参数

可配置连接施工焊接数据监控平台

02 适用工况

多种口径固定式全位置焊接

管道热焊、填充焊和盖面焊

管道、弧面、直面等焊件

中小型工厂储罐焊接

立缝、横缝、拱顶搭接焊缝



岳泓管道全位置单焊炬自动外焊系统A20，设备集成度高，根据小车位置实时下发工艺参数、自动跟踪焊缝，焊接小车行走过程平稳，特殊位置也可平稳过渡，实现精确可靠的全位置焊接。

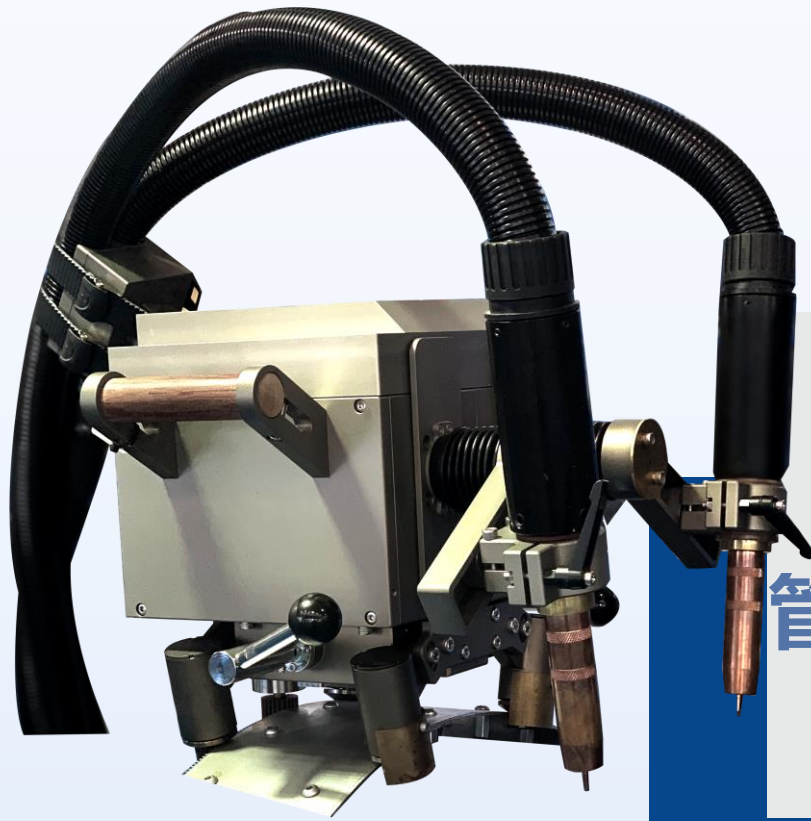
标准配置

焊接小车 1 台
控制电缆组 1 套
焊接电源 1 台
焊枪 1 把
柔性小车轨道 1 套



【技术参数】

工作模式	自动/手动
管道直径	$\geq \Phi 508\text{mm}$
焊缝宽度	$\leq 30\text{mm}$
行走速度	0 ~ 5 m/min
焊丝直径	$\Phi 0.8 \sim 1.2\text{mm}$



全位置

双焊炬

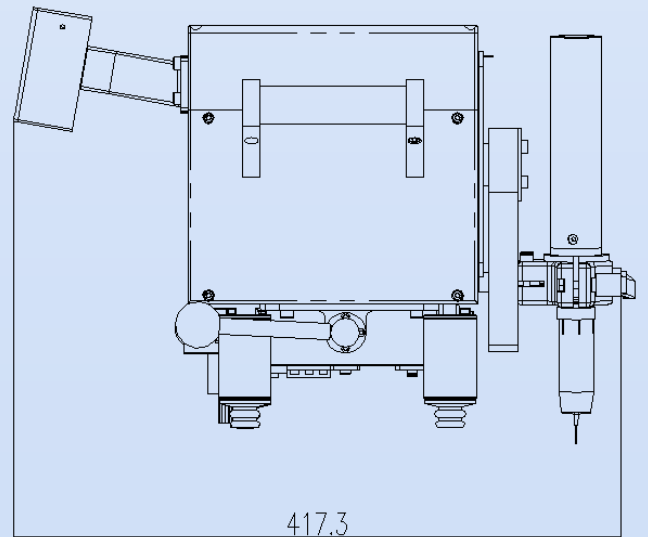
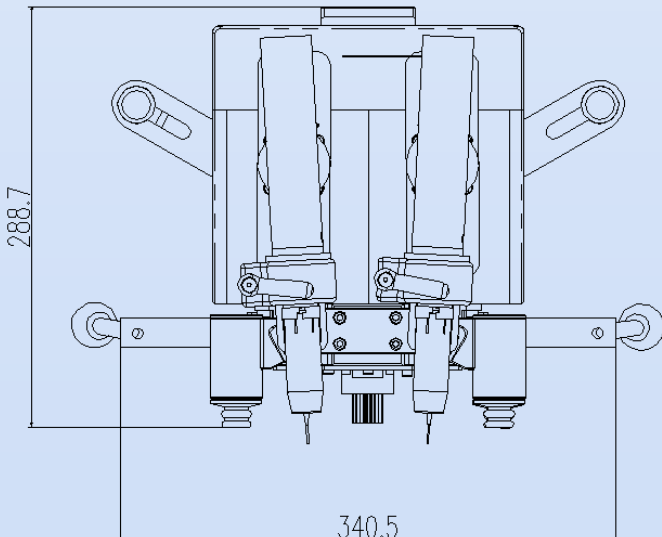
焊缝跟踪

双焊炬 管道自动外焊系统

YH-A21

标准配置:

焊接小车1台, 控制系统1套, 控制电缆组1套, 水冷焊接电源2台, 焊枪2把, 柔性轨道1套, 送丝系统2套。





岳泓双焊炬管道自动外焊系统YH-A21结构紧凑，功能完善，稳定可靠。双焊炬自动焊系统是岳泓第三代管道智能高效焊接装备，实现焊接工艺自动选择、焊炬位置自动跟踪调整，减少人工干预，提高焊接质量，双焊道同时施工提高焊接效率。



技术参数

工 作 模 式	手动 / 自动
适 应 管 道 直 径:	$\geq \Phi 508 \text{ mm}$
焊 缝 宽 度	$\leq 30 \text{ mm}$
行 走 速 度	0 ~ 5 m/min
焊 丝 直 径	$\Phi 0.8 \sim 1.2 \text{ mm}$

适用工况:

大中口径固定口环形焊缝；适用管道直径 $\geq \Phi 508 \text{ mm}$ ；管道热焊、填充焊和盖面焊；管道、弧面、直面等焊件；容器、储罐等结构的立缝、横缝，拱顶搭接焊缝；石油、天然气干线；水利工程管道。

特别适用:

施工质量、效率要求高，窄间隙坡口、多层焊道。

特 点:

双焊炬管道自动外焊系统配置精准化数字控制器；掌握核心技术，焊接工艺自动选择、自动存储、焊炬位置自动跟踪调整；定制手操盒，更智能，更加人性化；可储存多套焊接参数，根据需要随时调用；可配置连接施工焊接数据自动监控平台；掌握核心技术：焊接专家控制系统+焊缝跟踪工艺。

控制系统 + 手操盒



焊接送丝箱

管道全位置 自动内焊系统

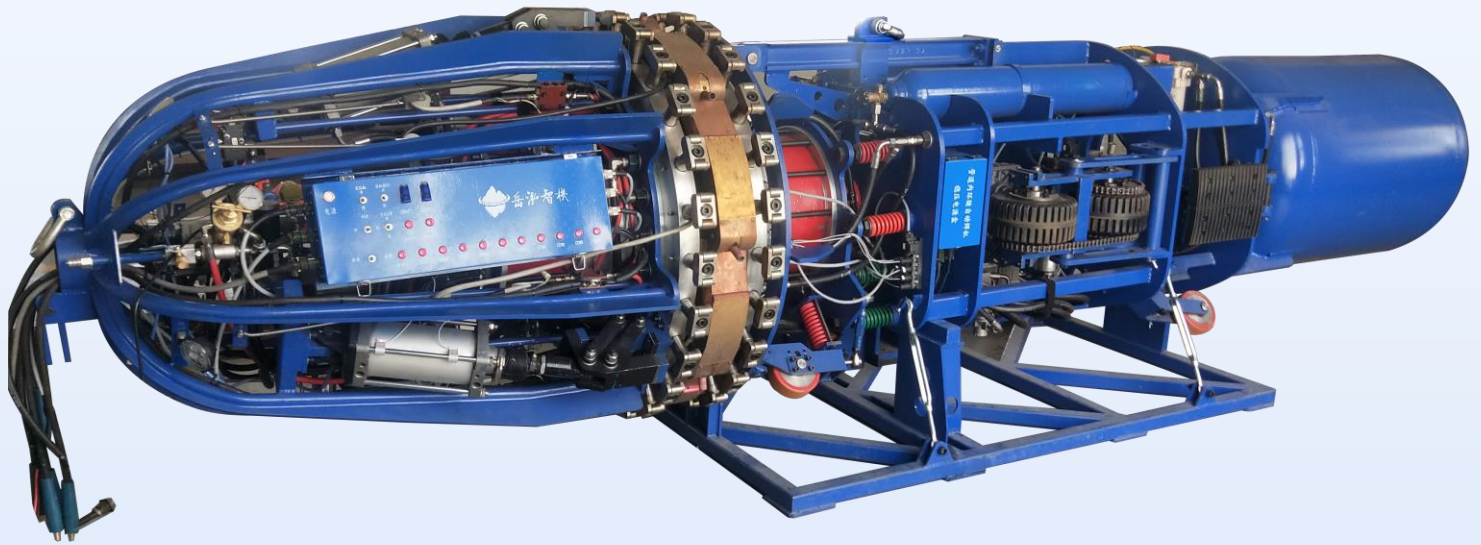
YH-B21

多焊接单元

四轮驱动系统

精确参数控制

快速自动定位涨紧



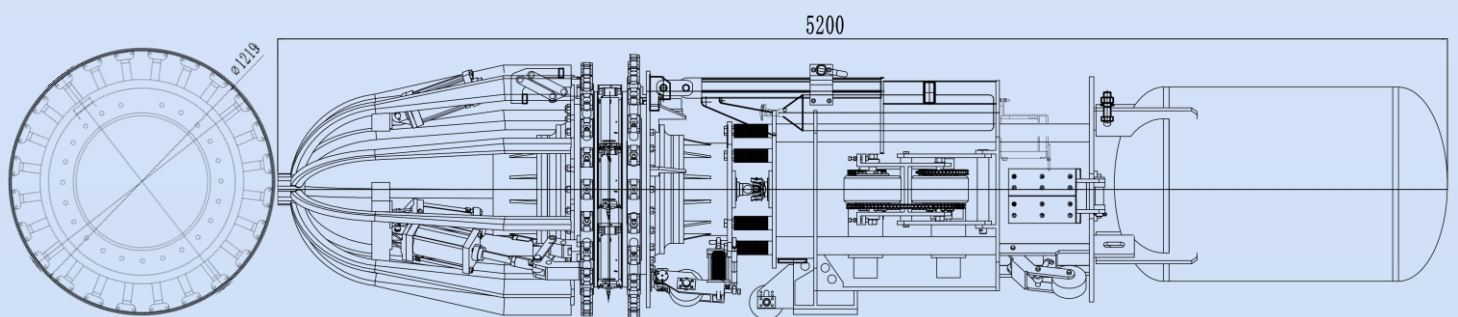
B21系列管道自动内焊机是结合数字控制技术和结构创新技术的高效管道内根焊设备，主要用于长输管道管口组对及根焊。该系列设备由快速定位涨紧系统焊接旋转驱动系统、焊接单位、行走驱动系统、智能控制系统、气控系统、焊接电源组成。

★多焊接单元

内焊设备在焊道圆周，共安装4-10个焊接单元，焊接时行程短，有效提高了大口径管线的焊接效率，全新设计的焊接单元，结构简单，送丝稳定。

★驱动马达

驱动采用同步控制，同时有二个驱动动力马达，稳定性高、爬坡能力强。





全位置

环焊缝

灵活调节



夹持式管道全位置自动焊系统

YH-A21z

岳泓夹持式管道全位置自动焊接系统A21-z 整体轻便，性能可靠，易培训，易上手，经济实惠。

标准配置

- 夹持式全位置焊接设备 1 台
- 控制电缆组 1 套，
- 焊接电源 1 台

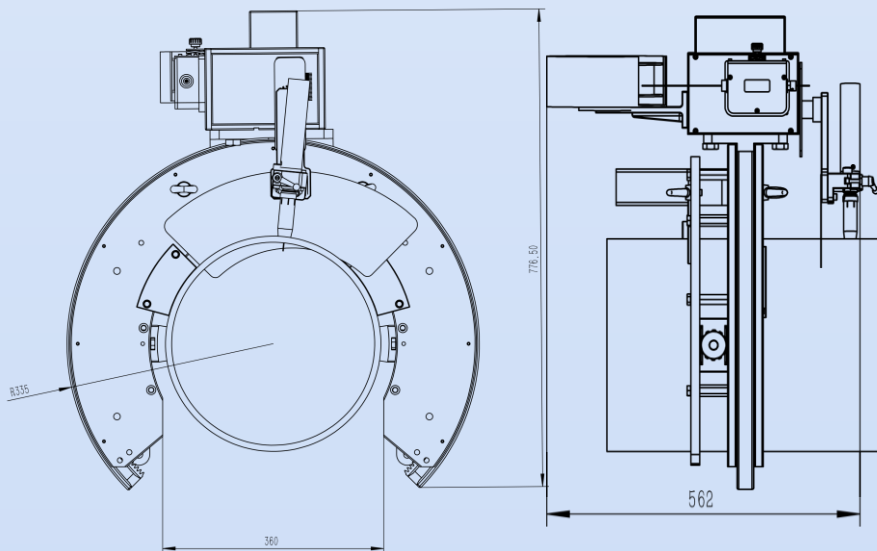
01 特点

全位置中型管道焊接

采用无间隙齿轮传动设计、旋转平稳、转动惯量小，无卡阻现象

焊接可实时调节

可配置连接施工焊接数据监控平台



【技术参数】

工作模式	手动 / 自动
适应管道直径	Φ250-450mm
焊缝宽度	≤30mm
焊丝直径	Φ0.8 ~ 1.2mm



效率高：15天可上岗

一次性焊接合格率大于99%

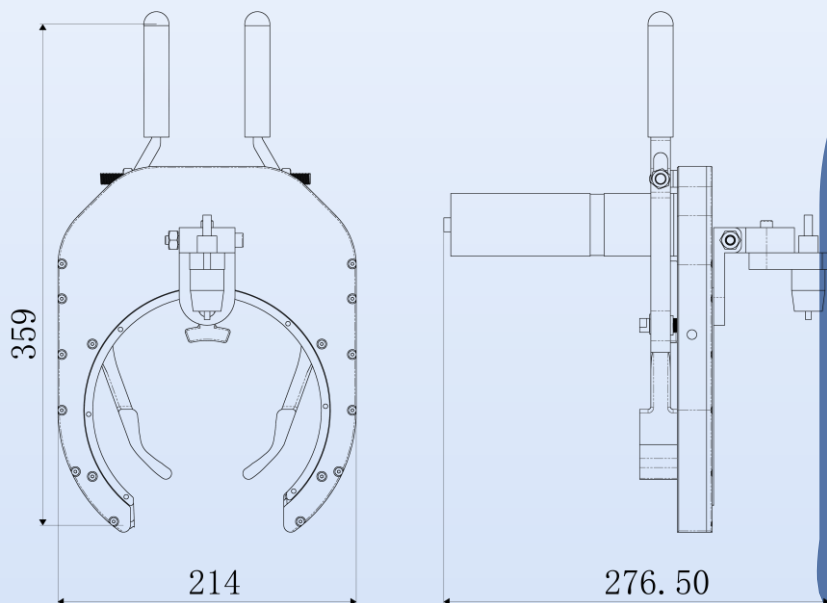
独家核心技术：控制系统+焊缝跟踪

YH-A21x

全位置 小管自动焊系统



岳泓全位置小型管道自动焊接系统A21-x焊接成型美观，性能可靠稳定，性价比高。



【技术参数】

工作模式	手动 / 自动
适应管道直径	Φ40-70/80-100/ 100-150mm
焊缝宽度	≤30mm
行走速度	0 ~ 5 m/min
焊丝直径	Φ0.8~1.2mm

01 特点

- 360°小型管道焊接
- 焊接效果符合探伤、拍片要求
- 小车自带抱紧功能，无需轨道，使用便捷
- 行走速度和焊枪摆幅可根据焊缝状态适时人工调整
- 控制系统内置专家数据库
- 可配置连接施工焊接数据监控平台
- 可配置焊缝高低、左右跟踪功能，降低操作难度

02 可应用领域

- 能源热力
- 锅炉化工
- 油气管道和压力容器
- 水利管道
- 管道安装、维修等领域
- 野外油田场站集输管道

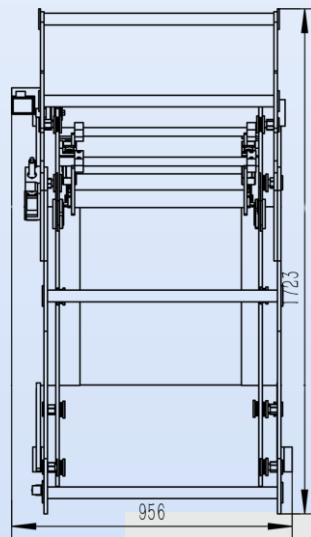
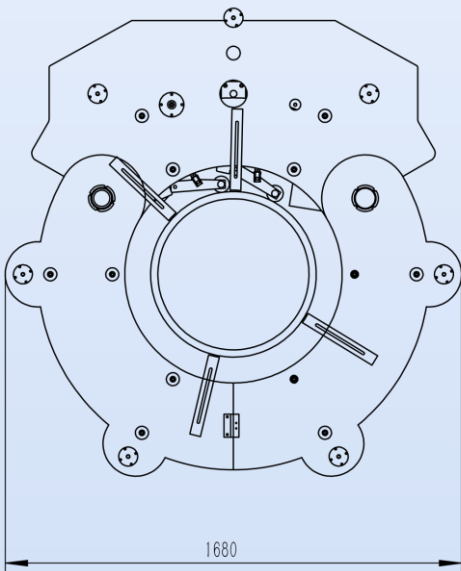
标准配置

- 小口径全位置焊接设备 1 台
- 控制电缆组 1 套
- 焊接电源 1 台
- 焊枪 1 把



系统特色:

1. 用于3LPP/3LPE焊口现场补口的聚烯烃复合涂层涂敷。
2. 液晶屏控制，防潮防湿。
3. 结构简单、性能可靠、无污染，自动化程度高。
4. 操作简单，摒除人为不利因素的影响。
5. 可设置适应多种海管节点结构，保证防腐材料可靠安装。



三瓣式聚烯烃涂层涂敷系统

YH-3BSPO



序号	名称	功能叙述	
1	料仓	内部非金属制造，光滑，存放聚烯烃复合带等复合带卷材料，无损伤。	
2		自动传送和校正复合带，保证复合带顺利粘接到钢管，且复合带前沿与钢管轴线平行。	
3	内部旋转	自动旋转	随复合带缠绕旋转，沿钢管环向自动旋转。
4		稳定传动	旋转启停及转向平稳、无振动。
5		压料平整	具备加热装置。
6			挤压复合带。
7	外部机架	可靠吊装	自动开合。
8		锁紧系统	自动锁紧，稳定牢固。



施工现场





无线 小型 软件操作

管道防腐层剥离强度测试

YH-BLCS

管道防腐层剥离强度测试仪— 主要用于对做过外防腐处理的钢管（3PE/PP、3LPE/LPP）进行检测，测量外防腐层在钢管表面的附着力，也即剥离强度。

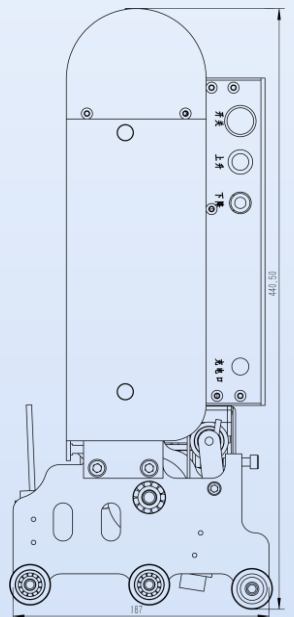
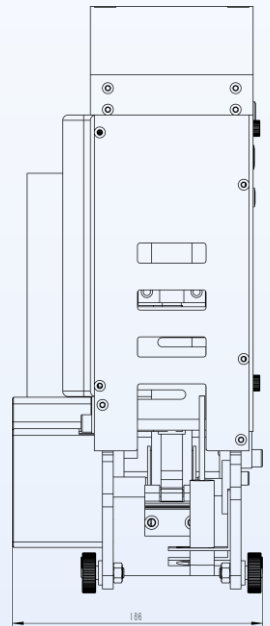
使用场合：测试钢管3PE/PP等防腐层及现场补口防腐层的粘接力。

无线控制，小型化、轻量化设计，携带方便、操作过程简单；带电池组，无需外接电源，电池可拆卸，续航时间可达48小时，操作软件中英文一键切换。





序号	参数名称	参数值
1	适用管径	$\geq \varnothing 168\text{mm}$
2	剥离距离	不小于140mm
3	剥离宽度	20mm ~ 50mm
4	剥离角度	90° (可自动校正)
5	剥离速度	10mm/min.
6	剥离力量程	不小于2KN
7	剥离力量程误差	$\pm 2\%$
8	剥离力测量精度	0.1N
9	数据采集	1times/s (实时)
10	测量温度量程	-15 ~ 200°C
11	充电电源	220VAC/50Hz
12	续航时间	保证连续运行48h
13	充电时间	4h
14	适用温度条件	-20 ~ 85°C
15	相对湿度	$\leq 85\%$
16	海拔高度	0 ~ 4000m
17	防护等级	IP65
18	执行机构总重量	9.8kg
19	执行机构尺寸	200mm*200mm*400mm





实时传输
自动报警
搭载多设备

施工数据监控平台

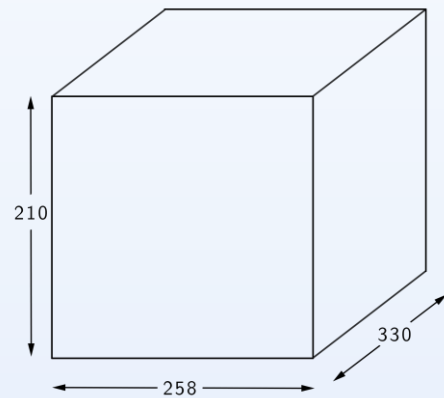
YH-SJJK

数据监控平台包括焊接终端数据采集系统和云端数据智能管理系统。实时采集、处理和分析现场焊接施工参数及运动参数，如焊接电流、焊接电压、焊层信息、送丝速度和焊接速度等。可以现场扫码也可通过小程序输入信息。通过二次开发，可用于其他领域的现场监控和远程管理。

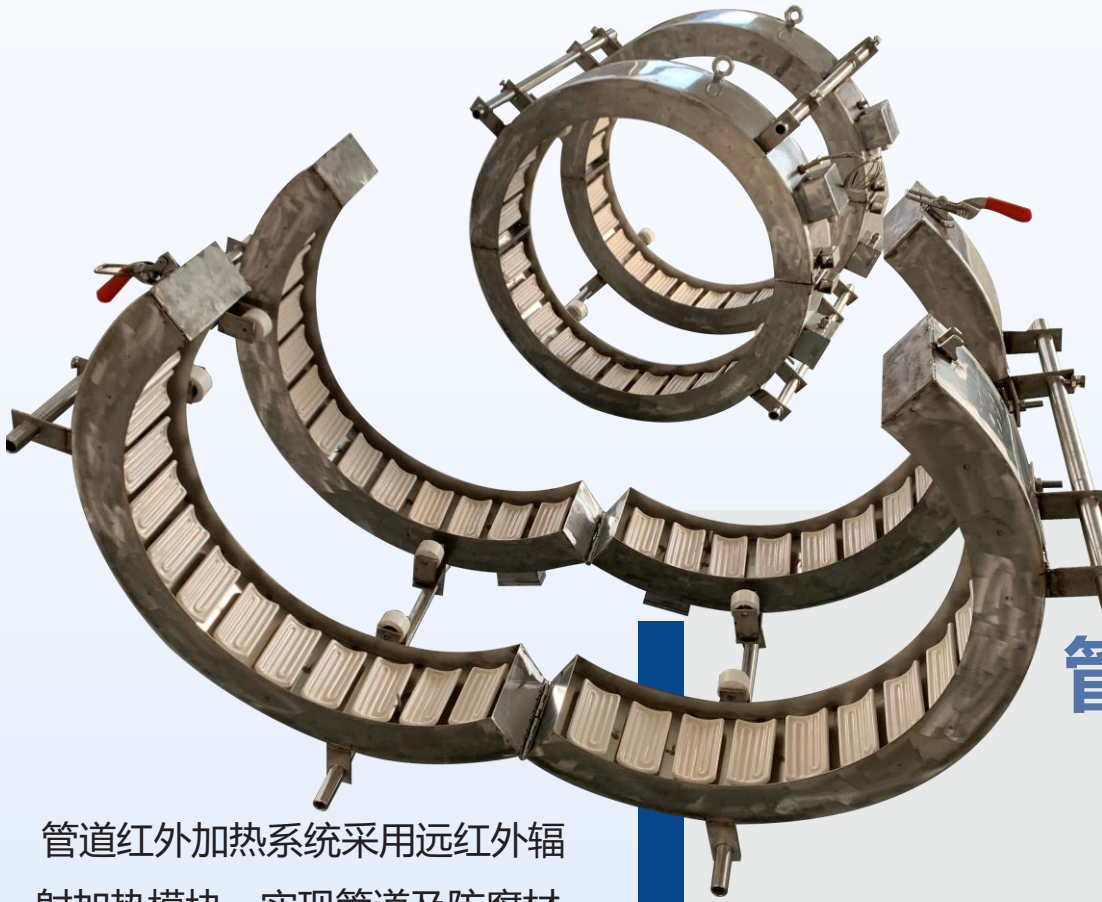




实现焊接施工参数智能化采集、记录分析、异常报警，通过工业无线网和工业以太网技术实现现场数据的采集传输和远程、云端管理，形成焊接施工的大数据库，提高管理效率，形成可追溯施工链条。



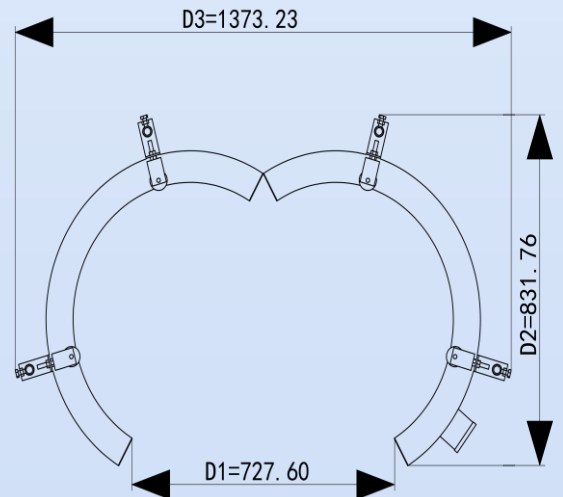
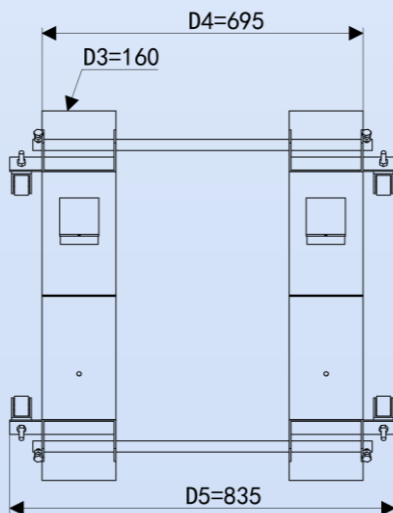
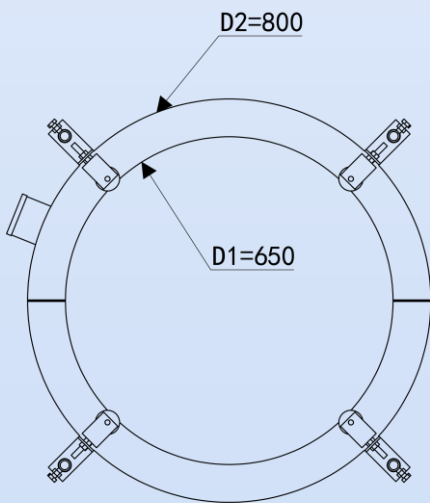
序号	名称	参数值
1	工作电压	80 ~ 260VAC
2	传输距离	最大1公里（空旷视距，8dbi 天线）或4G网络传输
3	扫描枪	有线
4	采集数据	电流、电压、层间温度
5	组成	内置传感器、AD采集模块，WIFI模块等
6	工作环境	-20 ~ 50℃，湿度10% ~ 90% RH(无凝露)
7	防护等级	IP65
8	数据保护	双重数据保护机制，联网自动续传



管道红外加热器

YH-HWJR

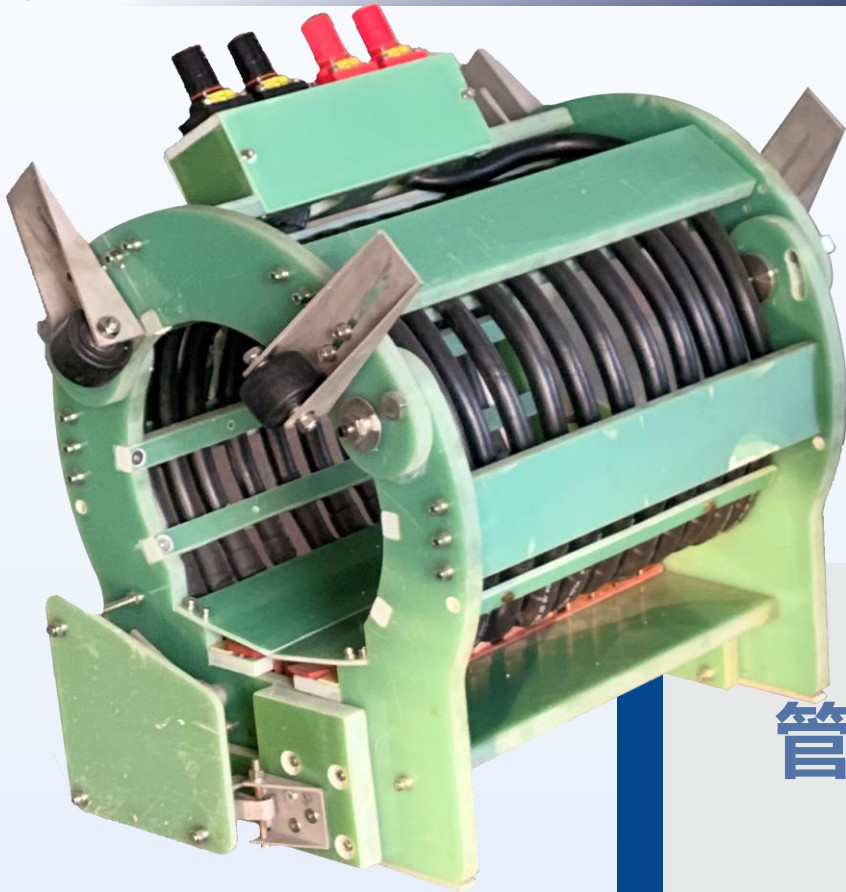
管道红外加热系统采用远红外辐射加热模块，实现管道及防腐材料快速、安全和高效加热，并可根据被加热材料的形状、结构不同进行特殊定制。





该加热装置对涂层加热可深入涂层一定深度，可在40s内将2mm涂层加热到120（0~+20）℃。加热过程中，在PID温控调节下，温度上升及衰减曲线符合涂层受热需要，同时可以确保在加热时间内不破坏被加热材料、不使被加热材表面碳化，不破坏涂层本身。

序号	参数名称	参数值
1	适合钢管管径	610mm等 (有3-5mm涂层)
2	加热系统尺寸	550mm≤宽度≤740mm (含超出圆环外侧的支撑轮等附属配件)
3	加热圆环间距	≤280mm
4	加热圆环的有效加热宽度	85-150mm
5	不锈钢合页厚度	> 3mm
6	连杆长度	≥1000mm
7	打开角度	≥120°
8	加热圆环外壳	≥1.5mm (不锈钢材质)
9	加热圆环的支撑腿	≥2.0mm (不锈钢材质)
10	加热环功率	≥10KW(可调)
11	加热灵敏度	可在2min之内从100℃加热到160℃
12	发热体材质	陶瓷管等
13	测温范围	0-250℃
14	测温精度	±1℃
15	工作电压	380V
16	工作频率	50HZ



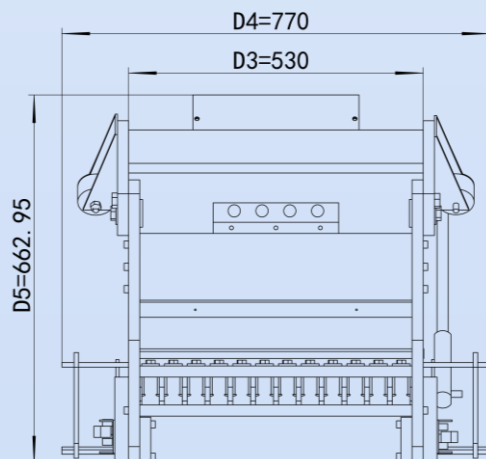
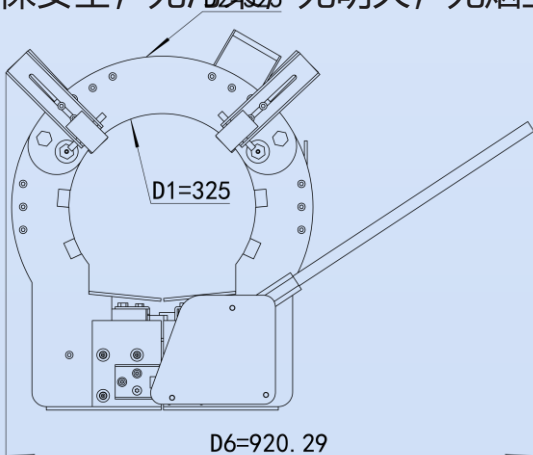
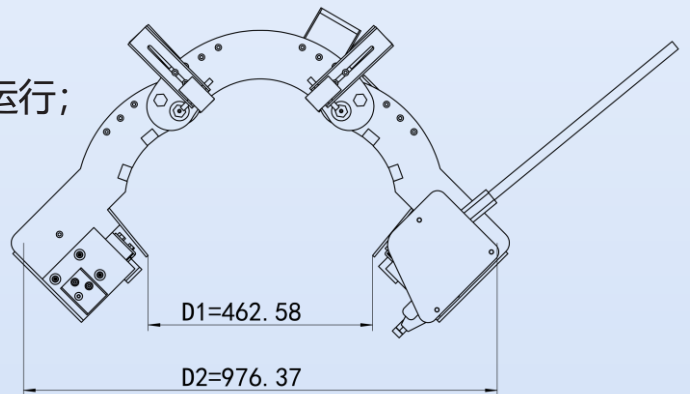
效果好
快速安全
环保高效

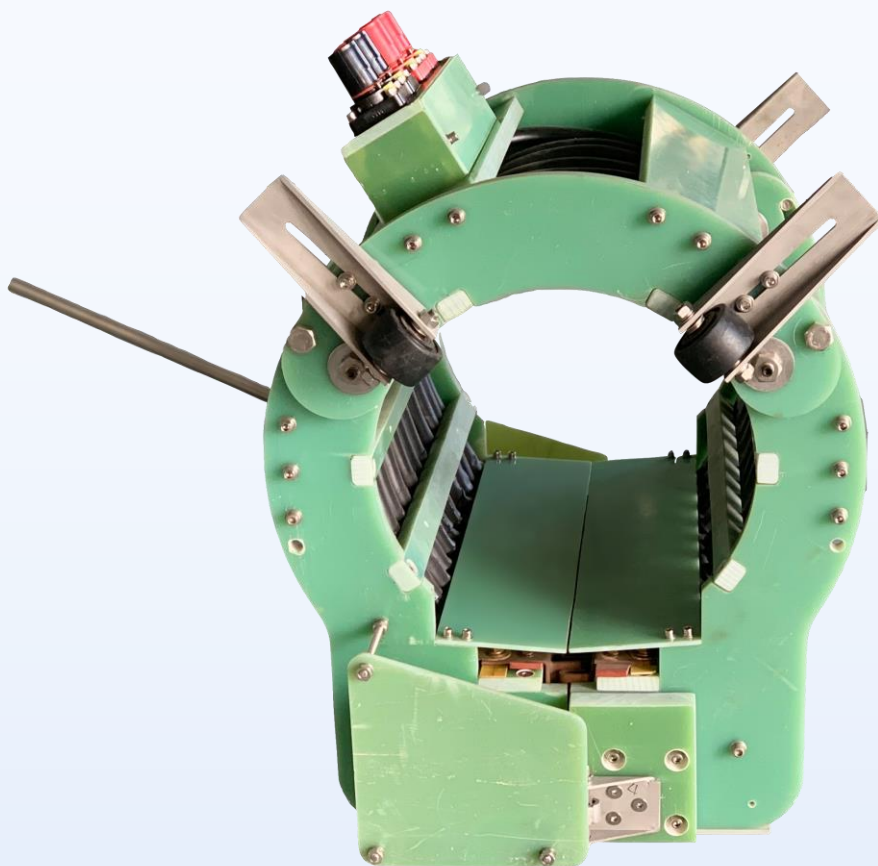
管道中频加热器

YH-ZPJR

管道中频加热设备特点：

1. 加热快，加热功率可调，自动高效；
2. 大冗余设计保证设备连续作业无故障安全运行；
3. 易操作，无需调试，开机即用；
4. 效果好，加热均匀，温度“表里如一”；
5. 占地少，设备体积小，占用空间小；
6. 耗能少，相比人工加热节约能源30%以上；
7. 环保安全，无污染，无明火，无烟尘。





序号	参数名称	参数值
1	设备类型	手动开合式
2	适合钢管外径尺寸	$\geq \Phi 168\text{mm}$
3	加热钢管温度范围	$\leq 200^{\circ}\text{C}$; 在保温隔热情况下可加热更高温度
4	额定功率	100KW (连续运行)
5	额定功率	160KW (60%暂载率运行)
6	最大允许电流	750A,航插最大为800A
7	感应器内径	850mm ($\Phi 813\text{mm}$)
8	闭合状态下总宽度	1200mm (直径方向, $\Phi 813\text{mm}$)
9	闭合状态下总高度	1400mm; ($\Phi 813\text{mm}$)
10	打开状态下总宽度	1600mm (直径方向, $\Phi 813\text{mm}$)
11	有效加热宽度	660mm



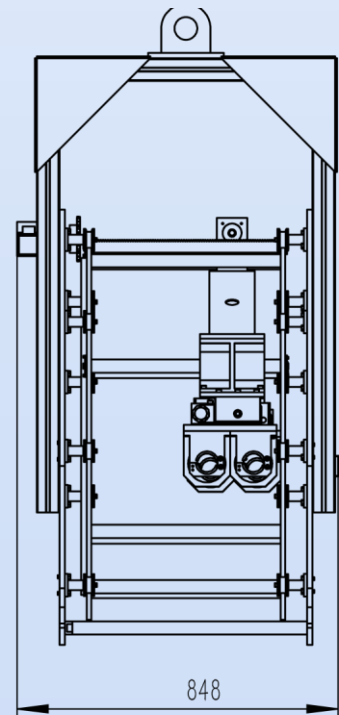
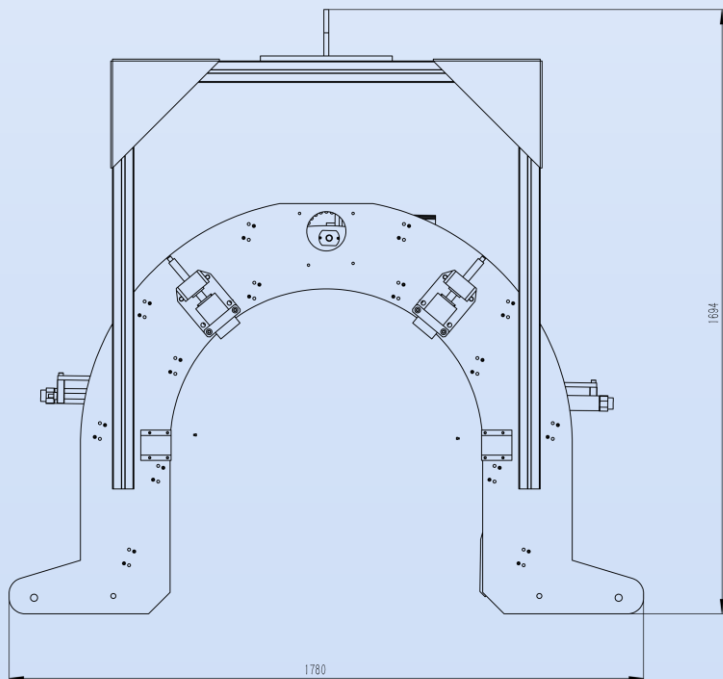
自动喷砂
循环利用
除锈效率高

管道自动喷砂除锈系统

YH-PSCX

管道自动喷砂除锈设备特点:

- 1.结构简单、性能可靠、自动化程度高;
- 2.能有效摒除人为不利因素的影响,操作简单,降低劳动强度;
- 3.除锈范围均匀、除锈质量等级 \geq Sa3级;
- 4.除锈效率高,可有效节约工时,保证工程进度;
- 5.操作过程清洁无污染,彻底避免粉尘污染。





型号 (inch)	适用管径 (mm)	重量 (kg)
20	Φ457, Φ508	300Kg
24	Φ559, Φ610	350Kg
28	Φ660, Φ711	300Kg
32	Φ762, Φ813	370Kg
36	Φ864, Φ914	380Kg
40	Φ965, Φ1016	400Kg
48	Φ1118, Φ1219	500Kg
56	Φ1321, Φ1422	550Kg
64	Φ1524, Φ1629	600Kg
72	Φ1727, Φ1829	670Kg
80	Φ1930, Φ2032	800Kg
96	Φ2235, Φ2438	900Kg
.....



河北岳泓智机科技开发有限公司

www.yuehongzhiji.com

电话：0318-8480911