

■电源设备容量及连接电缆

项目		规格
机	型	WB-DPS(单台)*1
电	源 电 压	380V±10%
相	数	三相
设	备 容 量	30kVA以上
配电箱容量	保 险 丝	50A
	漏电保护/无保险丝闸刀	50A
	输 入 侧 电 缆 *2	22m²以上(M6)
	母 材 侧 电 缆 *4	60m²以上
	接 地 线(D种接地) *5	14m²以上(M6)

* 1 每一台电源中请装一个带保险丝的开关或开关闸刀

* 2 使用闸刀时,请使用【电机专用品】

* 3 ()内是焊机端子的尺寸

* 4 每台焊机都需要一根

* 5 ()内是焊机端子的尺寸

■手工焊规格

品名	项目	规格			
焊接电源	形 式	WB-DPS			
	额 定 输 入 电 压	380V(50/50Hz共用)			
	输 入 电 压 范 围	342V~460V			
	相 数	三相			
	额 定 功 率	29.9kVA (27.5kW)	24.9kVA (22.8kW)	45.6kVA (42.0kW)	50.3kVA (46.4kW)
	焊 接 方 法	D-Arc (单台)	直 流 (单台)	D-Arc (2台并联)	直 流 (2台并联)
	额 定 使 用 率	50%	60%	100%	100%
	额 定 使 用 电 流	500A		650A	750A
	额 定 负 载 电 压	45V	39V	55V	
	输 出 电 流 范 围	30A~500A		50A~650A	50A~750A
	额 定 输 出 电 压 范 围	15.5V~45V		16.5V~55V	
	送丝机	最 高 负 载 电 压	109V		
防 护 等 级		IP23			
外 形 尺 寸 (不 含 吊 环)		W395xD710xH810(不含吊环)			
质 量		79kg(单台)			
型 号		CMW-7403-C			
焊枪	适 用 焊 丝 直 径 *6	1.2, (1.4), 1.6			
	额 定 送 丝 速 度	22m/分			
	外 形 尺 寸	W254xD611xH393mm			
	质 量	14kg			
送丝机电缆	型 号	BTW500-50(30)			
	适 用 焊 丝 直 径 *6	(1.2), (1.4), 1.6mm			
	额 定 电 流	CO₂:500A MAG:450A			
	使 用 率	100%			
	冷 却 方 式	水冷			
母材电缆	电 缆 长 度	5m (3m)			
	型 号	BKPT-9512			
并行连接用电缆	截 面 积	95mm²			
	型 号	BKPT-9512			
并行连接用通信电缆	截 面 积	95mm²			
	型 号	BKPT-7002			
送丝装置侧控制电缆	截 面 积	70mm²			
	型 号	BKCDP-01			
气体流量计	型 号	W-50FL-Ar			
	额 定 气 体 流 量	50ℓ/分			
水箱	型 号	WRC-600A2			

* 6 使用 () 内焊丝直径时需另购选购品



<http://www.otc-china.com>

欧地希机电(上海)有限公司 中国上海市长宁区福泉北路388号东方国信商务广场B座6楼 邮编:200335 电话:021-58828633 传真:021-58828846
 欧地希机电(上海)有限公司广州分公司 中国广州市天河区元岗路310号智汇Park创意产业园C栋C101单元 邮编:510650 电话:020-22065968 传真:020-22065967
 欧地希机电(上海)有限公司天津分公司 中国天津市西青开发区赛达新兴产业园E3座103、104室 邮编:300385 电话:022-58713737 传真:022-58713738
 欧地希机电(上海)有限公司武汉分公司 中国武汉市东西湖区环湖中路88号金银湖科技园3号楼101室 邮编:430048 电话:027-83389385 传真:027-83389355
 欧地希机电(上海)有限公司青岛分公司 中国山东省青岛市经济技术开发区三江路588号 邮编:266555 电话:0532-86721255 传真:0532-86720559
 欧地希机电(上海)有限公司重庆分公司 中国重庆市江北区建新南路11号浩博天庭19-17室 邮编:400020 电话:023-67891137 传真:023-67894106

注:OTC公司持续对产品进行改善和创新,样本中的内容、参数、图片如与实物有差异,以实际产品为准

202008

CAT.NO.C029-001



厚板高效焊接新技术

MAG D-Arc

深熔弧



熔深大

大电流潜入式电弧
12mm板厚不开坡口单道一次焊透

速度快

焊接速度可达70cm/min以上
减少单道焊接时间

效率高

熔深大,减少中厚板焊接层数
速度快,减少单道焊接时间

成型好

使用MAG气体
焊道成型好、飞溅小打磨工时少

适用广

不仅能与机器人、专机配套
还可以作为手工焊使用



针对重工行业厚板焊接效率急需提高的课题 研发了使用MAG气体进行大电流潜入式电弧的新技术

MAG D-Arc 深熔弧

	MAG D-Arc 深熔弧	传统焊接
坡口加工	加工量小, 12mm以内可不开坡口	加工量大
焊接层数	12mm以内单道一次焊透	多层多道焊接
生产效率	生产效率高	生产效率低

在机器人、专机规格的基础上增加了手工焊规格

机器人、专机规格



手工焊规格

根据工艺不同可以用单台或两台电源并联使用

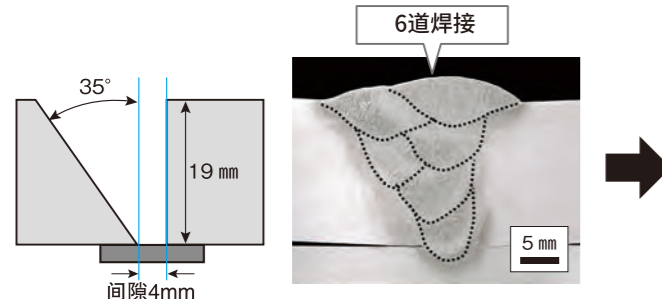


单台 2台并联

19mm板厚实现2道焊透

传统多层多道工艺

6道焊接

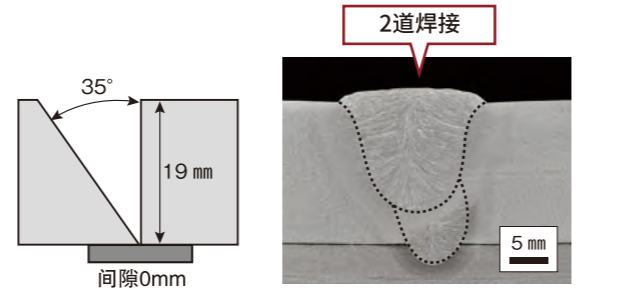


间隙4mm

焊接层数	1~6层
电 流	300A
电 压	30V
送丝速度	7.2m/min

MAG D-Arc深熔弧焊接

2道焊接





间隙0mm

焊接层数	1层	2层
电 流	500A	440A
电 压	42.5V	39.5V
送丝速度	15.9m/min	13.0m/min

即使不改变坡口形状, 高熔敷率的MAG D-Arc深熔弧也能将焊接层数减少到传统多层多道焊的1/3

工程机械焊接案例

焊接条件: ● MAG、460A、37V、75cm/min

	传统焊接	MAG D-Arc深熔弧	工艺要求及MAG D-Arc焊接结果
焊接前	9mm 无间隙	9mm 2-3mm间隙	工艺要求 飞溅少、成型好, 完全焊透 焊缝正面 飞溅少, 成型好  焊缝背面 背部成型良好 
焊接后	工件反转 正反各1道	陶瓷衬垫 单面单道	

铲斗日生产量由20件/班提高到35件/班, 生产效率提高 **75%以上**

矿山机械焊接案例

焊接条件: ● 打底 400A、34V、42cm/min
● 盖面 500A、39V、40cm/min
● 填充 500A、39V、50cm/min
● 气体 MAG

	传统焊接	MAG D-Arc深熔弧	工艺要求及MAG D-Arc焊接结果
焊接前	32mm 2-3mm间隙	32mm 2-3mm间隙	工艺要求 外观美观, 飞溅少, UT探伤合格 
焊接后	7层9道	5层5道	打底  填充  盖面  飞溅少, 成型好, UT探伤合格

滚筒日生产量由不足1件/班提高到1.5-2件/班, 生产效率提高 **50%以上**