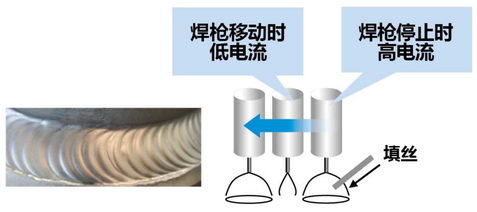
选购 协调 TIG 功能

实现高品质的焊接及美观的焊缝

通过机器人可以自由自在的控制焊枪动作、脉冲条件、TIG 送丝

实现美观的鱼鳞状焊缝

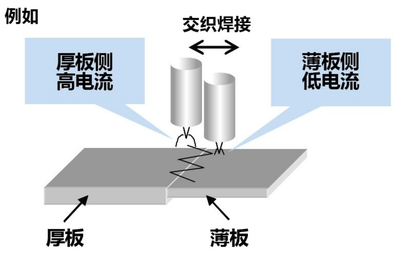
通过机器人可以实现手动操作很难实现的焊枪动作与脉冲的同步控制。



异厚板焊接也可以确保各自最佳的熔深

脉冲电流与焊枪位置协调同步，从而得到最佳的熔深。

例如



选购 辅助装置

高品质的机器人焊接的辅助装置

检出焊接终点部位焊丝与母材的粘丝

- 通过检出焊丝与母材的粘丝防止机器人及专机使用中的问题发生
- 连接方便
- 与焊机型号、生产厂家无关，可以连接任何 TIG 焊机
- 适用的焊接法：直流 TIG/ 交流 TIG

TIG 粘丝检出传感器	
型　　号	SV-60
输出接点容量	焊丝接触检出继电器信号（常闭、常开） 焊接电流检出继电器信号 （常开） (AC250,DC125 5A)
额 定 输 入	AC100V,1A 50/60Hz
外 形 尺 寸	W260xD250xH110mm
重　　量	约 4kg

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
http://www.otc-china.com

OTC Industrial (Shanghai) Co.,Ltd.
6F, Building B, ORIENTO Plaza, 388 North Fuquan Road, Changning District, Shanghai, China 200335
TEL：021-58828633　FAX：021-58828846
http://www.otc-china.com

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

OTC Industrial (Shanghai) Co.,Ltd. Guangzhou Branch Office
Room C101 Building C Zhihui Creative Industy Park, No.310 Yuan Gang Road, Tian He Area, Guangzhou 510650, P.R.C
TEL：020-22065968　FAX：020-22065967

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1号中信大厦17-1　邮编：400020
电话：023-67891137　传真：023-67894106

OTC Industrial (Shanghai) Co.,Ltd. Chongqing Branch Office
Room17-1Zhongxin Building, 1Jian Xin Nan Road Jiangbei Area, Chongqing 400020, P.R.C
TEL：023-67891137　FAX：023-67894106

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

OTC Industrial (Shanghai) Co.,Ltd. Tianjin Branch Office
NO. E3, XEDA Hi-tech Center, Xiqing Economic Development Area, Tianjin, P.R.C
TEL：022-58713737　FAX：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

OTC Industrial (Shanghai) Co.,Ltd. Wuhan Branch Office
Room101, Building 3, Jinyinhu Science and Technology Park, No. 88 Huanhu Zhong Road, Dongxihu District, Wuhan, Hubei Province 430048, P.R.C
TEL：027-83389385　FAX：027-83389355

注：OTC公司持续对产品进行研发和创新，样本中的内容，参数，图片如与实物有差异，以实际产品为准。如有变更，恕不另行通知，本公司拥有对样本的最终解释权。

CAT.NO.R014
发行日期：2018.04

FD 系列

高品质 TIG 焊接 机器人系统

焊接设备综合型生产企业才能提供的
丰富多彩的功能及机种

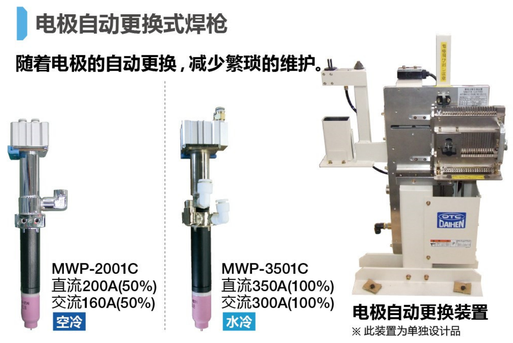
全面支持 TIG焊接 的自动化

TIGTORCH　TIG焊枪

防碰撞传感器内藏式焊枪

电极自动更换式焊枪

随着电极的自动更换，减少繁琐的维护。



电极自动更换装置
※ 此装置为单独设计品

WIREFEEDER　送丝机

送丝机

类型	形状	型式	送丝速度 m/min	特点
标准		编码器 4轮驱动 **AFT-4211** (铁・不锈钢用) 编码器 4轮驱动 **AFU-4211** (铝用)	最大5	・DT300P,DA300P, WB-T500P标准对应 ・通过玛盘反馈的高精度送丝
AC伺服式送丝装置		4轮驱动 **AFTS-4111** (铁・不锈钢用) 4轮驱动 **AFUS-4111** (铝用)	最大25	・可以实现与脉冲电流同期的断续送丝 ・需要另配AC伺服式送丝控制装置

※ TIG脉冲功能可以通过机器人示教盒设定为同期脉冲。

辅助填丝送丝控制装置

结合FD机器人
实现高品质・高效率的脉冲TIG焊接

※ 此控制装置为DT300P・DA300P・WB-T500P与标准送丝机配套时使用
※ FD机器人与DT300P・DA300P・WB-T500P进行配套用时，需另行购买通信接口板（选购件）。

综 合 名 称	TIG辅助填丝控制装置
款　　式	L23146A
额定输入电压	200/220V±10%、单相
重　　量	7.5kg

FILLERGUIDE　辅助填丝导向器

导丝机构

丰富的机种对应各种现场要求
- 焊丝插入角度（20/30）
- 焊丝种类（铝/铁/不锈钢）
- 焊丝直径
（0.8.0.9，1.0，1.2，1.4，1.6）

焊丝直径变化时
只要更换导电嘴

TIG填丝回转装置

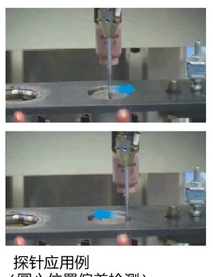
- 焊丝的送入方向可以随意调整
- 可以对应任意焊枪姿态

SENSOREQUIPMENT　传感器

开始点检出　探针寻位

使用伸缩式探针进行高精度的位置检出

探针装置
（伸缩行程：75mm）
※ 探针安装例



探针应用例
（圆心位置偏差检测）

开始点检出　激光寻位

工件位置检出
应对工件的偏差及变动

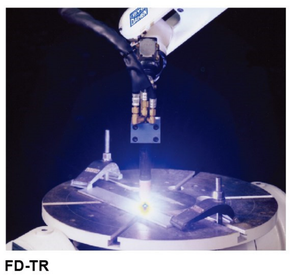
FD-QD

FD-QF

*此图为CO2焊枪的安装示意图。

高度跟踪　TIG电弧传感器

自动调整使得电弧长度保持一致



FD-TR