

● 电源设备容量及电缆规格

项 目	WE-P400	WE-P500
电 源 电 压	三相 380V ±10% 50Hz	三相 380V ±10% 50Hz
供 电 设 备 容 量	25kVA以上	30kVA以上
空 气 开 关 额 定 容 量	40A以上	50A以上
输 入 电 缆	10mm ² 以上	10mm ² 以上
接 地 电 缆	14mm ² 以上	14mm ² 以上

● 标准技术规格

焊 接 电 源		
型 号	WE-P400	WE-P500
额定输入电压、频率	三相 380V ± 10% 50Hz	
额 定 输 入	19.4kVA (16.0kw)	25.7kVA (22.7kw)
额 定 输 入 电 流	30A	40A
额 定 输 出 电 流	400A	500A
额 定 负 载 电 压	34V	39V
额 定 输 出 电 流 范 围	30~400A	30~500A
额 定 输 出 电 压 范 围	12~34V	12~45V
额 定 空 载 电 压	67V	
额 定 负 载 持 续 率	60% (400A)	60% (500A直流) 80% (400A脉冲)
绝 缘 等 级	H级	
外形尺寸(长×宽×高)	685mm×400mm×676mm	
质 量	62.0kg	71.0kg
防 护 等 级	IP23S	
送 丝 装 置		
型 号	CM-H400S (空冷)	
焊 丝 直 径	1.0/1.2 (可选配0.8/0.9/1.4/1.6)	
送 丝 速 度	1.5~22m/min	
焊 丝 搭 载 质 量	25kg	
质 量	11kg	
其 他 配 置		
焊 枪	WT3510-SBD (3m)	WT5000-SBD (3m)
气 体 流 量 调 整 器	MAG气体GH-25 (标配) CO ₂ 气体 GH-2501-36V (选配)	
焊 接 电 缆	BKPT-5002	BKPT-7002
送 丝 机 用 气 管	BKGFF-0603 (3m)	
送 丝 机 用 16 芯 控 制 电 缆	QK0116B00 (2m)	
遥 控 盒	QK0129B00	



欧地希机电(上海)有限公司
OTC Industrial(Shanghai) Co., Ltd.
新技术引领新时代
New Technology For a New Age

WE P400 WE P500

全数字逆变控制直流脉冲焊接机

实现铝合金、铝、不锈钢、镀锌钢板、合金钢、普通钢的高品质焊接



<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 中国重庆市渝北区回兴街道两港大道188号国盛1EC中心6幢1层01室 邮编: 401120 电话: 023-67891137 传真: 023-67891406

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。 2022. 08

CAT. NO. WE002-001

新脉冲控制法实现多种材料的高品质焊接

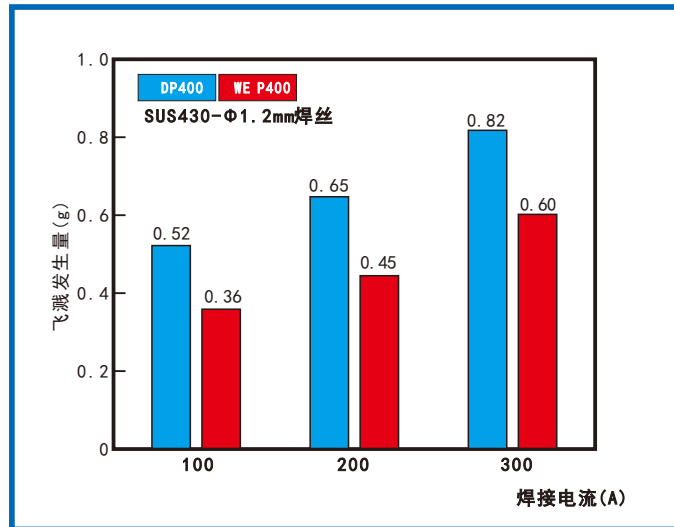
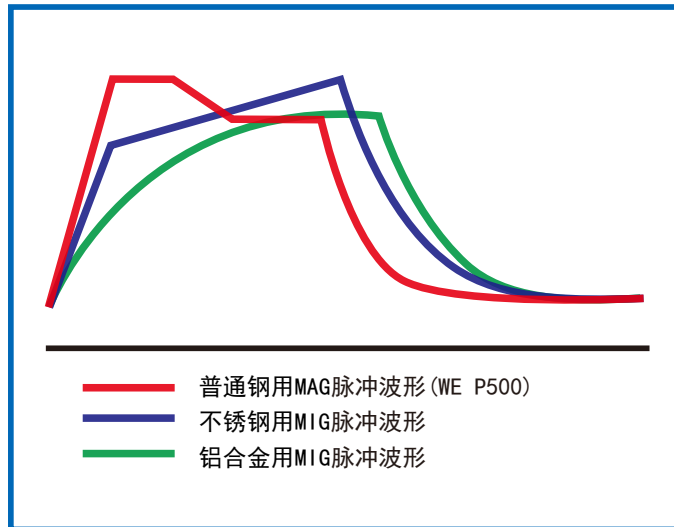
铝合金 铝 不锈钢 镀锌钢板 合金钢 普通钢



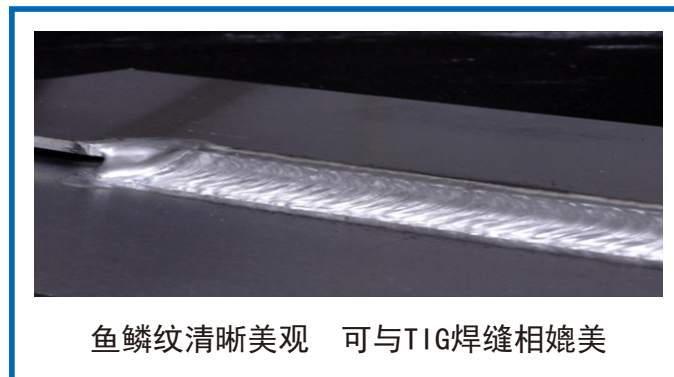
WE P400

WE P500

● 根据材质特点采用合理的脉冲波形 实现稳定的高品质焊接



● 新双脉冲功能实现更高品质的铝合金焊接性能



● 新2段脉冲波形 MAG保护气中CO2比率波动时也能稳定焊接 (WE P500)

MAG保护气	CO2		25%	
	Ar	20%	20%	25%
机型	脉冲波形	焊缝外观对比	熔滴过渡对比	焊缝外观对比
DP500				 CO2增加后溶滴过渡不稳定, 焊道趾端部不整齐。
WE P500				 即使CO2增加, 溶滴过渡也比较稳定, 所以焊道趾端部整齐均一。

● WE系列新脉冲功能焊接案例

