

● 电源设备容量及电缆规格

项 目	WE-P400L	WE-P500L
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 <sup>2</sup> 以上	10mm <sup>2</sup> 以上
接 地 电 缆	14mm <sup>2</sup> 以上	14mm <sup>2</sup> 以上

● 标准技术规格

焊 接 电 源	WE-P400L		WE-P500L	
型 号	WE-P400L		WE-P500L	
额定输入电压、频率	三相 380V ±10% 50Hz		三相 380V ±10% 50Hz	
额 定 输 入	19.9kVA (16.5kw)		25.3kVA (23.2kw)	
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		75.8V	
额 定 负 载 持 续 率	60% (400A)		直流60% (500A) 脉冲80% (400A)	
绝 缘 等 级	H级			
外形尺寸(长×宽×高)	685mm×400mm×676mm			
质 量	65.0kg		74.0kg	
防 护 等 级	IP23S			
送 丝 装 置				
型 号	CMV-H400S (空冷)			
焊 丝 直 径	1.0/1.2 (可选配0.8/1.4/1.6)			
送 丝 速 度	1.8-22m/min			
焊 丝 搭 载 质 量	20kg			
质 量	11kg			
其 他 配 置				
焊 枪	BT3510V-30 (3m)			
流 量 计	MAG气体GH-25 (标配) CO2气体GH-2501-36V (选配)			
焊 接 电 缆	BKPT-5002 (2m)		BKPT-7002 (2m)	
送 丝 机 用 气 管	BKGFF-0603 (3m)			
电 压 反 馈 线	K5791G00 (5m)			
送 丝 机 用 16 芯 控 制 电 缆	QK0116B00 (2m)			
遥 控 盒	QK0129B00			



<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IEC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. WE003-001



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 P400L P500L

全数字逆变控制直流低飞溅、脉冲两用焊接机

● 新直流低飞溅控制模式 CBT-EX

实现不锈钢、镀锌钢板、合金钢、普通钢的低飞溅焊接, 减少打磨, 降低人工

● 新脉冲控制模式

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





# 直流低飞溅控制模式 CBT-EX

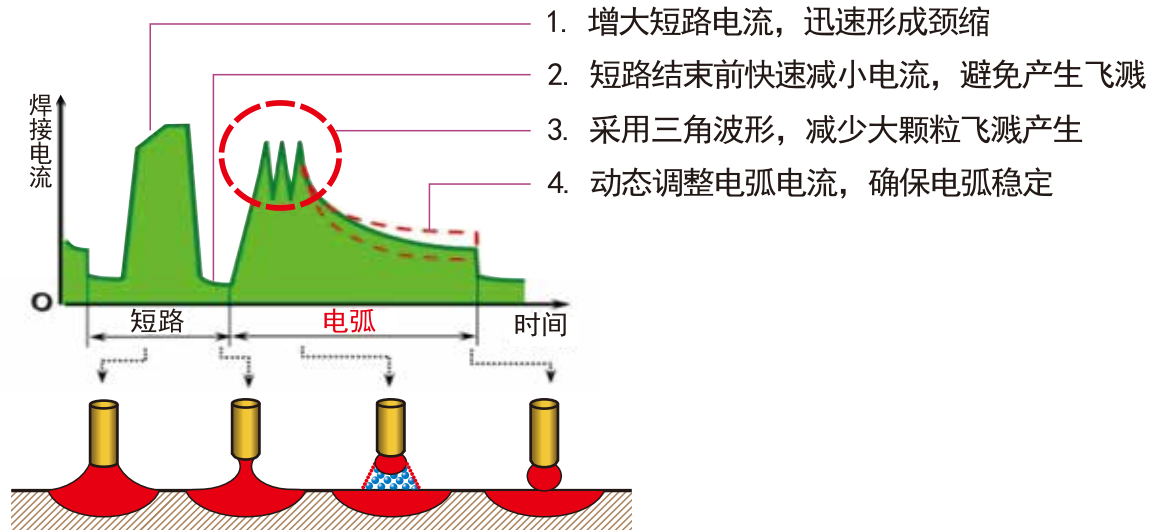
## 进一步抑制飞溅的产生，提高焊接质量

# WE P400L

# WE P500L



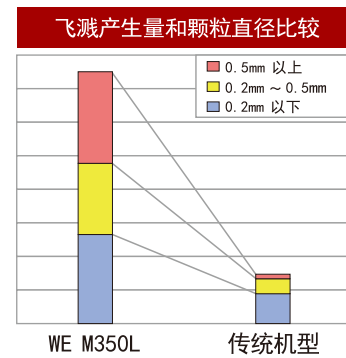
### ● 直流低飞溅CBT-EX控制法



● 在中高电流焊接时，能有效减少大颗粒飞溅的产生，扩展了低飞溅焊接的实用电流范围。大幅度减少打磨飞溅的工时和清扫喷嘴的次数，节约人工成本。

飞溅颗粒直径 对母材·夹具的影响	0.2mm以下 不粘着的飞溅	0.2mm-0.5mm 即使粘着时也可 以轻松去除的飞溅	0.5mm以上 粘着时需要用 钢凿去除的飞溅
传统机型			
WE M350L			

- 焊接电流：200A
- 焊接速度：50cm/min
- 焊丝直径：1.2mm
- 保护气体：CO<sub>2</sub>
- 焊接时间：2.5min



### ● 实现美观的焊缝，焊接质量进一步提升

**薄板**

几乎没有飞溅，焊缝平整美观

焊接条件

焊接电流：120A

焊接电压：16.9V

板厚：1.6mm

焊丝直径：1.0mm

焊接速度：45cm/min

气体：MAG

### ● 直流低飞溅功能焊接案例

**普通钢焊接**

汽车减震器

WE P400L

材料：普通钢    板厚：2-3mm    焊丝：Φ1.2mm    气体：MAG    电流：160A    电压：一元

**不锈钢焊接**

喷漆生产线净化系统

WE P400L

材料：不锈钢    板厚：1.5mm    焊丝：Φ1.0mm    气体：98%Ar 2%O<sub>2</sub>    电流：110A    电压：一元

**镀锌板焊接**

客车保险杠

WE P400L

正面无飞溅      背面无渗透，不凸起

材料：镀锌板    板厚：1.5mm    焊丝：Φ1.0mm    气体：CO<sub>2</sub>    电流：120A    电压：一元

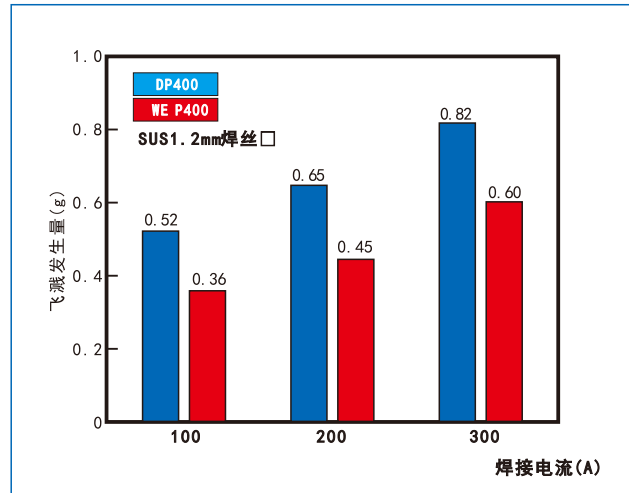
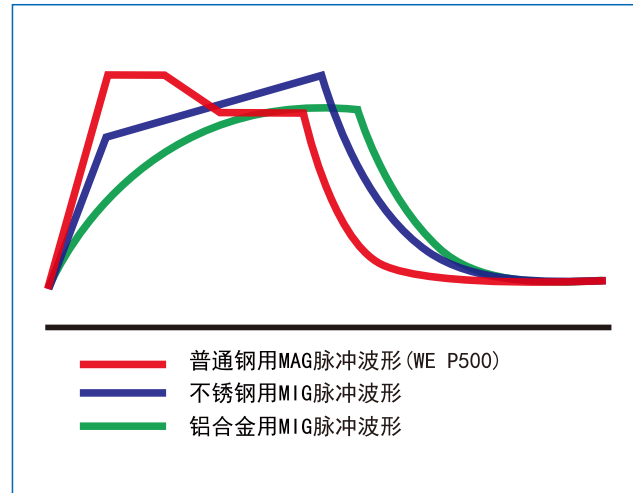


# 新脉冲控制法实现多种材料的高品质焊接 铝合金、铝、不锈钢、镀锌钢板、合金钢、普通钢

# WE P400L WE P500L



## ● 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



## ● WE系列新脉冲功能焊接案例

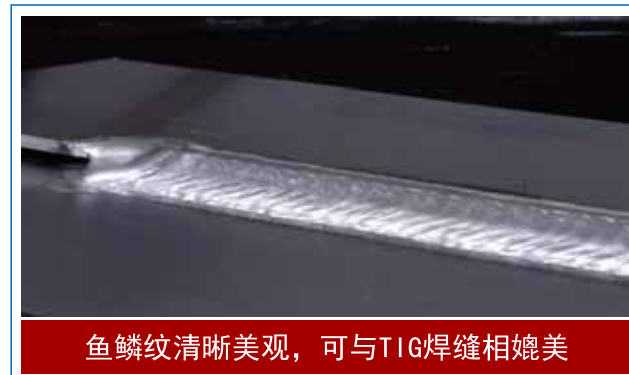
### 容器行业

材料: 普通钢 板厚: 1.5mm 焊丝:  $\Phi 1.0\text{mm}$  气体: MAG 电流: 110A 电压: 一元

### WE P400L

直流脉冲 电流110A 电压一元 (-5)

## ● 新双脉冲功能实现更高质量的铝合金焊接性能



### 汽车行业

材料: 铝合金 板厚: 3-5mm 焊丝: 铝 $\Phi$ 硅1.2mm 气体: 纯Ar 电流: 152A 电压: 23.5V

### WE P400L

## ● 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 P500L)

MAG保护气	CO2	20%		25%	
	Ar	80%	熔滴过渡对比	75%	焊缝外观对比
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					CO <sub>2</sub> 增加后溶滴过渡不稳定，焊道趾端部不整齐。
WE P500L					即使CO <sub>2</sub> 增加，溶滴过渡也比较稳定，所以焊道焊趾端部整齐均一。

### 机车行业

材料: 铝合金 板厚: 5mm 焊丝:  $\Phi 1.2\text{mm}$  气体: 纯Ar 电流: 155A 电压: 一元

### WE P400L



# 丰富的焊接功能， 提升焊接品质和焊接管理

# WE P400L WE P500L



- 标配新脉冲控制法、直流低飞溅控制法CBT-EX  
1台焊机实现从薄板到中厚板的低飞溅焊接

<p>直流低飞溅模式</p> <p>上板1.0 mm 下板1.6 mm</p>	<p>MAG直流低飞溅</p> <p>焊 丝 低碳钢 Φ1.2mm 气 体 80% Ar+20% CO<sub>2</sub> 电 流 100A 电 压 16V 焊接速度 65cm/min</p>
<p>直流脉冲模式</p> <p>上板1.6 mm 平板4.5 mm</p>	<p>MAG脉冲</p> <p>焊 丝 低碳钢 Φ1.2mm 气 体 80% Ar + 20% CO<sub>2</sub> 电 流 165A 电 压 23V 焊接速度 70cm/min</p>

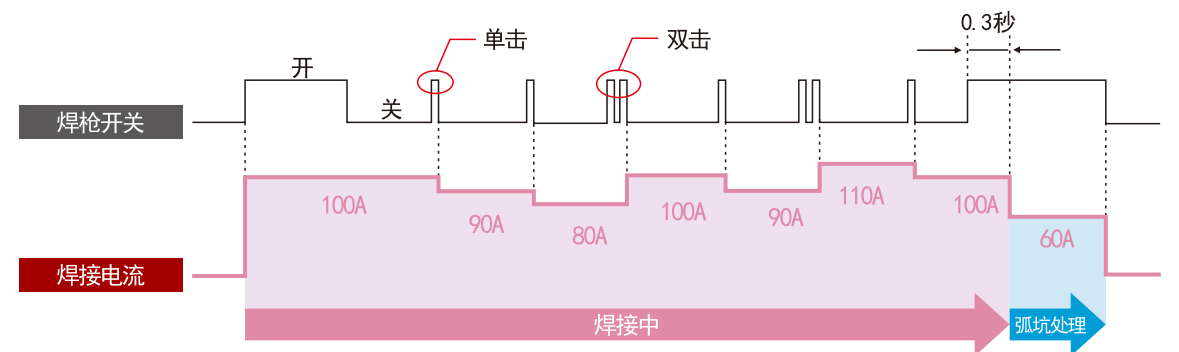
容易焊穿的薄板搭接角焊缝 —— 采用低飞溅模式      需要确保熔深的中板T角焊缝 —— 采用直流脉冲模式  
→ 使用1台焊接机可实现多种板厚的低飞溅焊接!

- 使用普通焊枪即可实现焊接过程中电流调整

在焊接中单击或双击焊枪开关可增减焊接电流□变化幅度可预先设定。  
板厚变化时无需停止焊接作业即可合理调整热输入□确保熔深□避免焊穿。

条  
件

- |          |                              |
|----------|------------------------------|
| 弧坑处理：有   | · 功能键号码48（通过焊枪开关操作进行电流调整）：有效 |
| 初期条件：无   | · 功能键号码49（单击焊枪开关时的电流调整量）：10  |
| 变化幅度：10A | · 功能键号码50（双击焊枪开关时的电流调整量）：20  |
| 收弧电流：60A |                              |



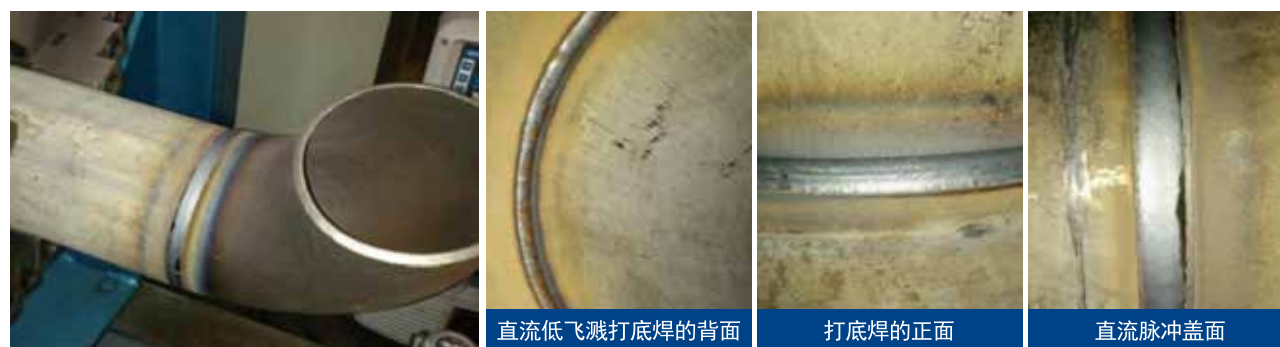
※连接模拟遥控盒时，此功能无效

- 新双脉冲功能实现更高品质的铝合金焊接性能

焊接部位：空调组件管道对接  
焊接要求：单面焊双面成型，飞溅少

板 厚：碳钢6.0mm  
焊 丝：1.2mm  
气 体：80% Ar + 20% CO<sub>2</sub>

打 底 焊：直流低飞溅 焊接电流150A 电压16.5V  
盖 面 焊：直流脉冲 焊接电流150A 电压24.5V



- 焊接数据记录功能

激活焊接数据记录功能后，焊接电源可根据设定的采样时间自动记录焊接数据，用保存的焊接数据能追溯产品不良时的焊接条件，管控焊接品质。

设定条件	可采样记录的数据	采样频率
0	无采样	可选择 10ms 100ms 1000ms
1	电流实测值、电压实测值、送丝实测值	
2	电流设定值、电压设定值、送丝设定值	
3	电流设定值、电流实测值、电压实测值	
4	电流设定值、电流实测值、送丝实测值	
5	电流实测值、电压设定值、电压实测值	
6	电压设定值、电压实测值、送丝实测值	
7	电流实测值、送丝实测值、送丝设定值	
8	电压实测值、送丝设定值、送丝实测值	

※详细使用方法请参阅说明书