



更智能
耐用

Welbee

Welbee Inverter

NEW

实现高精度 · 高品质的 新一代全数字智能逆变焊接机登场!

P500L

P500

P400

M350L

M500

M350



ISO9001: 2008 质量管理体系认证证书
证书编号: 0011202121212590M/3700

ISO14001: 2004 环境管理体系认证证书
证书编号: 00113E204350M/3700

CCC 国家强制性产品认证

打开焊接新纪元！

Welding Best Electronic Engine

焊接控制 LSI *Welbee*



焊接性能大幅提高、实现IT化的焊接控制LSI「Welbee」

DAIHEN独自研发的Welbee焊接，对焊接电流·电压进行超高速采样、并正确反馈电流·电压信息，从而得到超精准的波形控制，实现高精度 高品质的焊接，另外，通过USB和LAN,可以实现智能化的焊接管理。

更智能

焊接性能大幅提高

P500L M350L

即使是CO₂焊接也能实现与MAG焊接相媲美的低飞溅

实现平坦的完美焊缝



200A时
最大削减80%

IT化实现智能化品质管理

焊接条件和作业结果可以通过USB很方便的进行管理



标配USB接口

安装扩展板后可以增加数据的管理功能(选配)

更智能

追求耐久性和保养性

高效防尘

保养简单

与外部链接简单

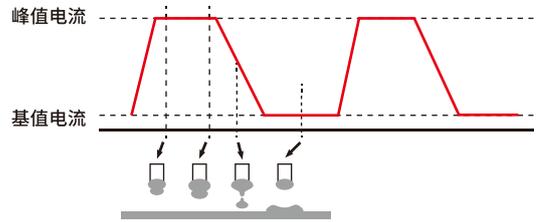


机 型	主要特点	焊接模式
 <p>P500L</p>	<p>铁、不锈钢、铝的焊接中发挥良好焊接性能的最高端焊机</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 从低电流区域到高电流区域大幅度降低飞溅 ● 根据不同的焊接材料对应各自良好的波形控制,从而实现高质量的脉冲焊接 	<p>脉冲 MAG</p> <p>脉冲 MIG</p> <p>低飞溅 CO₂/MAG</p> <p>低飞溅 不锈钢 MIG</p> <p>CO₂ MAG</p> <p>铝 MIG 不锈钢 MIG</p>
 <p>P500</p> <p>P400</p>	<p>一台焊机可分别对应铁、不锈钢、铝的焊接</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 根据不同的焊接材料对应各自良好的波形控制,从而实现高质量的脉冲焊接 ● 高速焊中其焊接性能也超群 	<p>脉冲 MAG</p> <p>脉冲 MIG</p> <p>低飞溅 CO₂/MAG</p> <p>低飞溅 不锈钢 MIG</p> <p>CO₂ MAG</p> <p>铝 MIG 不锈钢 MIG</p>
 <p>M350L</p>	<p>提高生产性的低飞溅模式,减低飞溅发生</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 从低飞溅区域到高电流区域大幅度降低飞溅 ● 高速焊中也能控制飞溅的发生,从而实现高质量的焊接 	<p>脉冲 MAG</p> <p>脉冲 MIG</p> <p>低飞溅 CO₂/MAG</p> <p>低飞溅 不锈钢 MIG</p> <p>CO₂ (实芯) MAG</p> <p>铝 MIG 不锈钢 MIG</p>
 <p>M500</p>	<p>实现高质量焊接的标准机型</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 大幅度提高低电流区域到高电流区域的电弧稳定性 ● 即使是高速焊,电压波动少,实现宽度均匀的焊接 	<p>脉冲 MAG</p> <p>脉冲 MIG</p> <p>低飞溅 CO₂/MAG</p> <p>低飞溅 不锈钢 MIG</p> <p>CO₂ MAG</p> <p>铝 MIG 不锈钢 MIG</p>
 <p>M350</p>	<p>实现高质量焊接的标准机型</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 大幅度提高低电流区域到高电流区域的电弧稳定性 ● 即使是高速焊,电压波动少,实现宽度均匀的焊接 	<p>脉冲 MAG</p> <p>脉冲 MIG</p> <p>低飞溅 CO₂/MAG</p> <p>低飞溅 不锈钢 MIG</p> <p>CO₂ MAG</p> <p>铝 MIG 不锈钢 MIG</p>

铁、不锈钢、铝焊接的优异焊接性能

什么是脉冲焊接？

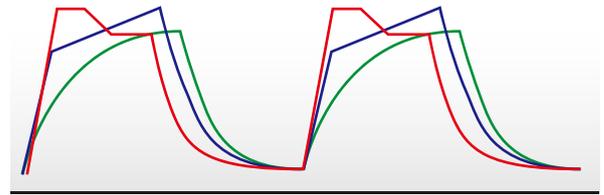
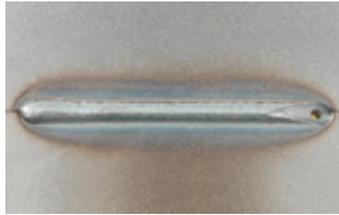
循环输出高电流(峰值电流)与低电流(基值电流),通过脉冲电流的电磁收缩力将焊丝端部熔滴脱落的方式



实现高焊接品质的OTC脉冲波形控制

Welbee系列逆变焊机根据不同的焊接材料对应各自最佳的脉冲波形

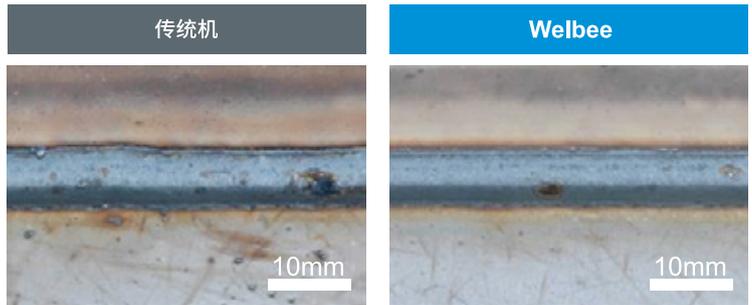
- 增加焊丝熔敷量,高速焊时容易确保焊缝宽度
- 从低电流到高电流区域都能得到低飞溅的稳定电弧
- 镀锌钢板等表面处理材料的焊接性能提高



— 软钢用MAG脉冲波形 (P500L)
— 不锈钢MIG脉冲波形
— 铝用MIG脉冲波形

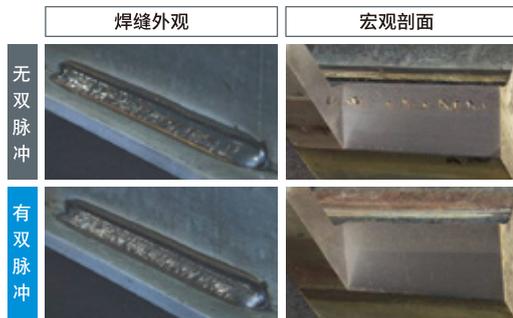
镀锌钢板焊接质量的提高

搭载了最新型智能过滤器,即使是有锌蒸这样的干扰也能进行正确的反馈控制,实现稳定的焊接,并能得到宽度均匀的焊缝



- 电流: 230A
- 电压: 23.5V
- 保护气体: 80%Ar+20%CO₂
- 母材: 镀锌钢板45g/m² 23.mmt
- 焊接速度: 100cm/min
- 焊丝直径: φ1.2mm
- 接头: 搭接

在容易产生气孔的镀锌钢板焊接中,新双脉冲功能周期性地变化焊接电流及送丝速度,通过对熔池的振动搅拌作用降低气孔发生率



- 电流: 200A
- 电压: 25V
- 镀锌板: 9mmt
- 焊丝直径: φ1.2mm
- 焊接速度: 30cm/min
- 双脉冲频率: 3Hz

不锈钢薄板高速焊接性提高

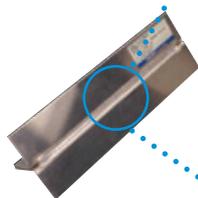
OTC独有的不锈钢专用脉冲波形控制,即使是粘性很大的不锈钢焊丝也能实现可靠的熔滴过渡,实现良好的焊接效果,在不锈钢薄板高速焊中发挥威力



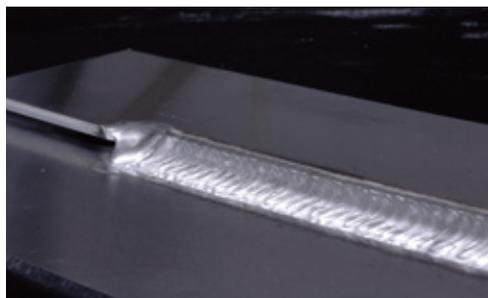
- 焊接电流: 145A
- 焊接电压: 23V
- 厚度: 2.0mmt
- 焊丝直径: $\phi 1.2\text{mm}$
- 焊接速度: 100cm/min

铝MIG脉冲焊得到美观的焊缝

OTC独创的铝MIG脉冲波形,使电流缓慢增加,从而大幅度减少粉尘状飞溅,从而实现美观的焊道高质量的焊接



- 焊接电流: 280A
- 焊接电压: 21V
- 厚度: 1.5mmt
- 焊丝直径: $\phi 1.2\text{mm}$
- 焊接速度: 160cm/min

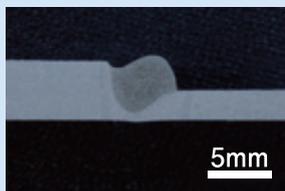
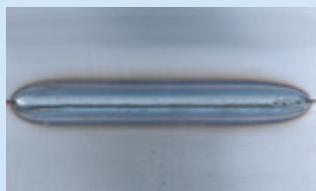


- 焊接电流: 120A
- 焊接电压: 16V
- 厚度: 3.0mmt
- 焊丝直径: $\phi 1.2\text{mm}$
- 焊接速度: 50cm/min
- 双脉冲频率: 2.5Hz

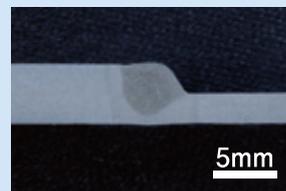
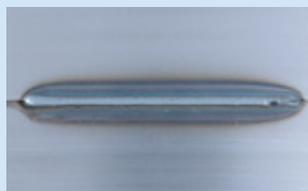
高速脉冲模式(与FD机器人组合)

与FD系列机器人配合,可以将WB-P500L焊接的性能发挥到极致
通过与示教盒上设定的速度值连动,自动匹配最佳脉冲波形,实现高速脉冲焊接

【标准模式】



【高速模式】



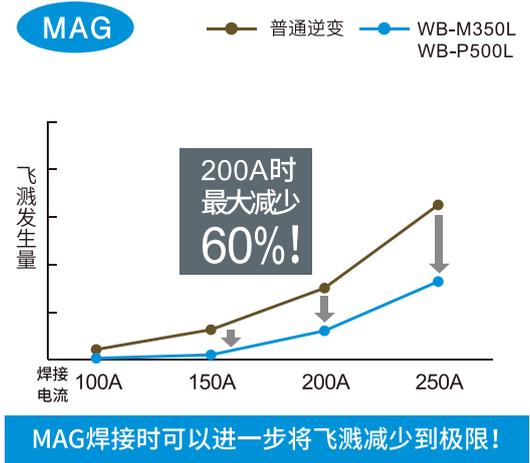
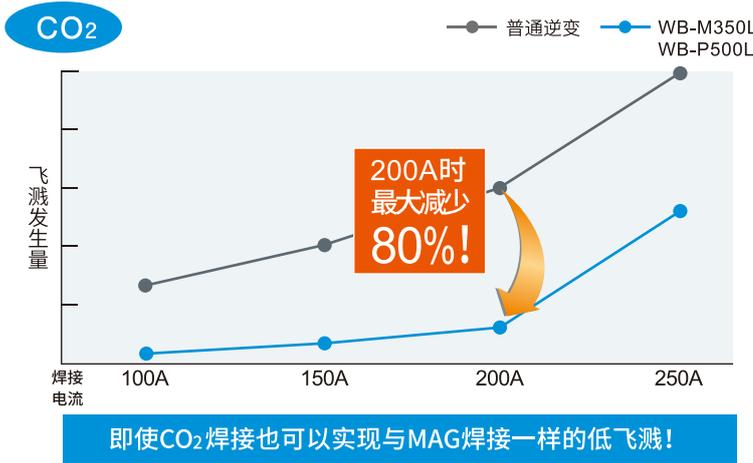
- 电流: 300A
- 电压: 22V
- 板厚: 3.2mmt
- 焊丝直径: $\phi 1.2\text{mm}$
- 焊接速度: 150cm/min
- 送丝速度: 11.0m/min
- 干伸长: 15mm

P500L

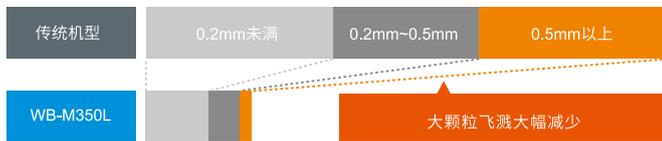
M350L

抑制飞溅的产生， 提高生产性能的低飞溅模式

不仅低电流区域在中高电流区域内飞溅也大幅减少



由于产生飞溅的颗粒很少，不易附着在母材 夹具上，因此去除飞溅的工作量大幅减少、喷嘴的清扫次数也减少!



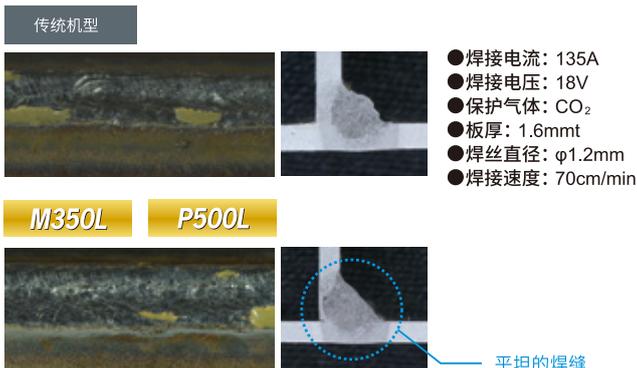
飞溅颗粒直径	0.2mm以下	0.2mm~0.5mm	0.5mm以上
对母材·夹具的影响	不粘着的飞溅	即使粘着时也可以轻松去除的飞溅	粘住时需要用钢齿去除的飞溅
普通逆变			
WB-M350L WB-P500L			

● 焊接电流: 200A ● 焊接速度: 50cm/min ● 焊丝直径: 1.2mm
● 保护气体: CO₂ ● 焊接时间: 2.5分

生产工时数减少

实现平坦美观的焊缝外观

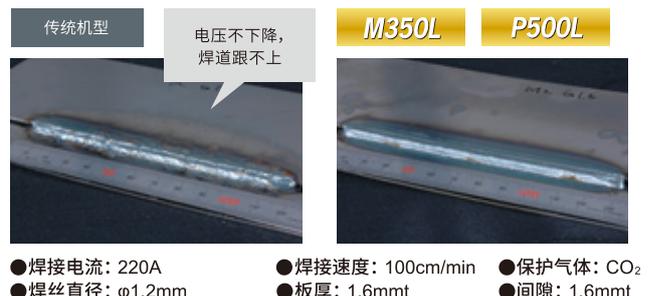
通过在一定周期内发生短路，熔池平稳形成，实现均匀平坦的焊接外观。



热效率高可以实现较深的熔深和平坦的焊缝外观!

焊接条件范围扩大、 焊接速度进一步提高

下限电压幅度变大，即使高速焊接时飞溅产生量也可以得到抑制，实现高品质的焊接。



高速焊接时产生的咬边飞溅量少!

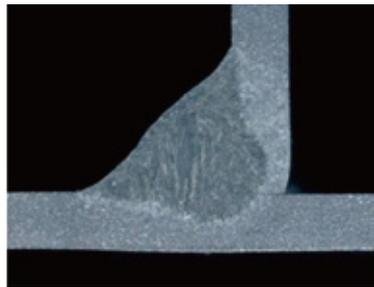
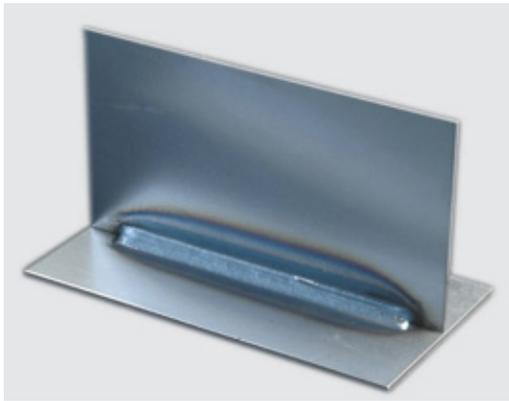
M500

M350

所有场合都能实现高品质焊接的标准模式

从低电流领域到高电流领域都能大幅提高电弧的稳定性

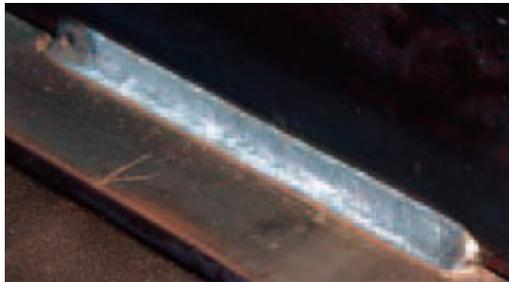
根据精确的波形控制,可以实现从半自动到自动大范围的高性能焊接。



- 焊接电流: 130A
- 焊接电压: 16.5V
- 保护气体: MAG
- 板厚: 1.6mmt

低飞溅、均一的完美焊缝

即使干伸的长度变化和V型坡口接缝的摆弧焊接也能实现稳定弧焊。

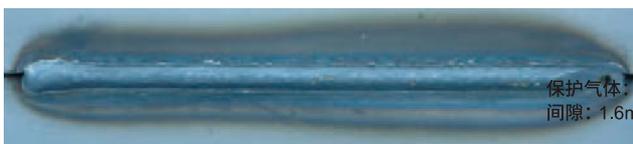


- 焊接电流: 300A
- 焊接电压: 30V
- 焊丝直径: $\phi 1.2\text{mm}$ 低碳钢药芯焊丝
- 板厚: 1.6mmt
- 摆动频率: 2.5Hz 振幅: $\pm 1.5\text{mm}$

实现表面成型无凹凸起伏的平坦焊道

搭载高速焊接模式, 进一步提高焊接速度

在即使是电弧的微小变化也会引起焊缝外观缺陷的高速焊接中,也能减少电压变动、实现均匀美观的焊接!



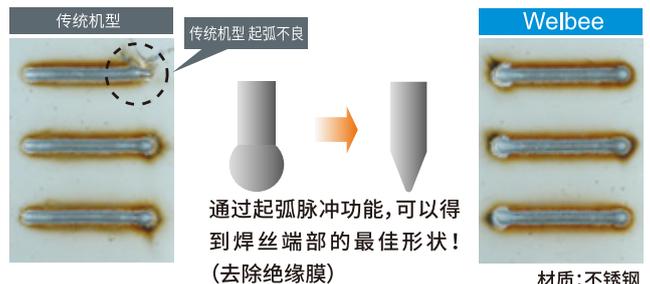
保护气体: CO
间隙: 1.6mmt

- 焊接电流: 250A ● 焊接电压: 25V
- 焊接速度: 100cm/min ● 焊丝直径: $\phi 1.2\text{mm}$

焊缝宽度展开简单, 扩大了对准空间!

通过改善后的数字起弧, 进一步提高起弧性能

根据OTC独有的Digital turbo起弧和获得焊丝端部最佳形状的脉冲功能, 不锈钢材料的起弧性能大幅提高。



通过起弧脉冲功能,可以得到焊丝端部的最佳形状!(去除绝缘膜)

材质: 不锈钢

大幅度减少起弧不良, 防止起弧处的焊接缺陷!

提高生产性的智能化功能

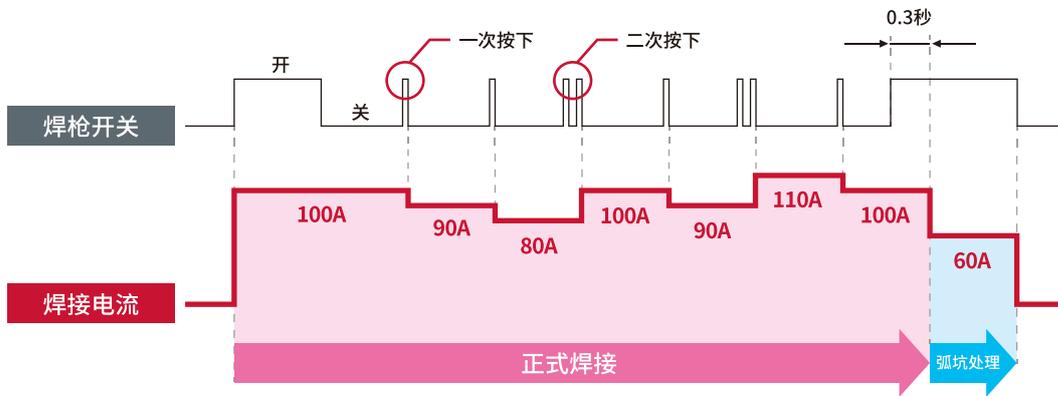
焊接电流点动调整

通过焊枪开关的操作(一次按下,二次按下)输出预先设定好的电流值的增减,焊接过程中,由于板厚变化等需要变化输入热量时,不需要停止作业就可以更改焊接条件

例)

《条件》

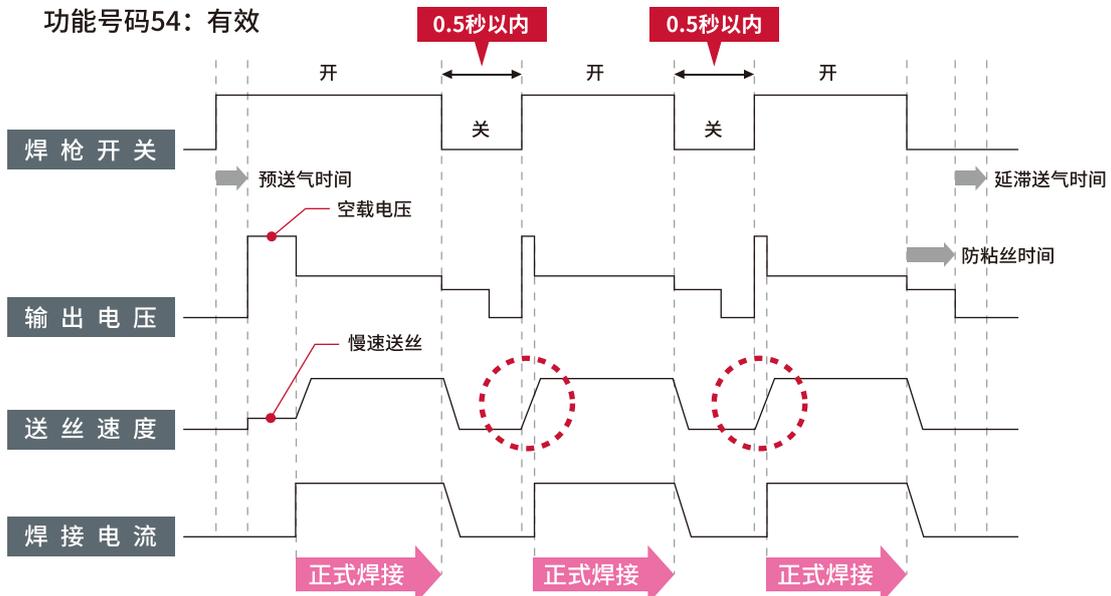
- 弧坑处理:有
- 初期条件:无
- 焊接电流:10A
- 弧坑电流:60A
- 功能键号码 48 (通过焊枪开关操作进行电流调整):有效
- 功能键号码 49 (一次按下焊枪开关时的电流调整量):10
- 功能键号码 50 (二次按下焊枪开关时的电流调整量):20
- 焊枪开关



※ 使用模拟量遥控器时,此功能无法使用

高速电弧电焊功能

焊接终了后的0.5秒内重新按下焊枪开关时,省去了慢速送丝过程,直接进入正式焊接,在电弧电焊中缩短了作业时间,提高作业效率



丰富的焊接模式

机型	焊接法	保护气体	焊丝材质	焊丝直径						
P500L	直流	CO ₂	碳钢实芯	0.8	0.9	1.0	1.2	1.4	1.6	
			碳钢药芯	-	-	1.0	1.2	1.4	1.6	
			不锈钢药芯	-	0.9	-	1.2	-	1.6	
		MAG(80%Ar+20%CO ₂)	碳钢实芯	0.8	0.9	1.0	1.2	1.4	1.6	
			不锈钢实芯	0.8	0.9	1.0	1.2	-	1.6	
			铁素体不锈钢实芯	0.8	0.9	1.0	1.2	-	-	
	MIG(Ar)	硬铝	-	-	1.0	1.2	-	1.6		
		软铝	-	-	-	1.2	-	1.6		
		直流脉冲	MAG(80%Ar+20%CO ₂)	碳钢实芯	0.8	0.9	1.0	1.2	1.4	1.6
				不锈钢实芯	0.8	0.9	1.0	1.2	-	1.6
				铁素体不锈钢实芯	0.8	0.9	1.0	1.2	-	-
		MIG(Ar)	硬铝	-	-	1.0	1.2	-	1.6	
软铝	-		-	-	1.2	-	1.6			
直流双脉冲	MAG(80%Ar+20%CO ₂)		碳钢实芯	0.8	0.9	1.0	1.2	1.4	1.6	
		不锈钢实芯	0.8	0.9	1.0	1.2	-	1.6		
		铁素体不锈钢实芯	0.8	0.9	1.0	1.2	-	-		
	MIG(Ar)	硬铝	-	-	1.0	1.2	-	1.6		
		软铝	-	-	-	1.2	-	1.6		
		P500	直流	CO ₂	碳钢实芯	0.8	0.9	1.0	1.2	1.4
碳钢药芯	-				-	1.0	1.2	1.4	1.6	
不锈钢药芯	-				0.9	-	1.2	-	1.6	
MAG(80%Ar+20%CO ₂)	碳钢实芯			0.8	0.9	1.0	1.2	1.4	1.6	
	不锈钢实芯			0.8	0.9	1.0	1.2	-	1.6	
	铁素体不锈钢实芯			0.8	0.9	1.0	1.2	-	-	
MIG(Ar)	硬铝		-	-	1.0	1.2	-	1.6		
	软铝		-	-	-	1.2	-	1.6		
	直流脉冲		MAG(80%Ar+20%CO ₂)	碳钢实芯	0.8	0.9	1.0	1.2	1.4	1.6
				不锈钢实芯	0.8	0.9	1.0	1.2	-	1.6
				铁素体不锈钢实芯	0.8	0.9	1.0	1.2	-	-
	MIG(Ar)		硬铝	-	-	1.0	1.2	-	1.6	
软铝		-	-	-	1.2	-	1.6			
直流双脉冲		MAG(80%Ar+20%CO ₂)	碳钢实芯	0.8	0.9	1.0	1.2	1.4	1.6	
	不锈钢实芯		0.8	0.9	1.0	1.2	-	1.6		
	铁素体不锈钢实芯		0.8	0.9	1.0	1.2	-	-		
	MIG(Ar)	硬铝	-	-	1.0	1.2	-	1.6		
		软铝	-	-	-	1.2	-	1.6		
		P400	直流	CO ₂	碳钢实芯	0.8	0.9	1.0	1.2	-
碳钢药芯	-				-	1.0	1.2	-	-	
不锈钢药芯	-				0.9	-	1.2	-	-	
MAG(80%Ar+20%CO ₂)	碳钢实芯			0.8	0.9	1.0	1.2	-	-	
	不锈钢实芯			0.8	0.9	1.0	1.2	-	-	
	铁素体不锈钢实芯			0.8	0.9	1.0	1.2	-	-	
MIG(Ar)	硬铝		-	-	1.0	1.2	-	1.6		
	软铝		-	-	-	1.2	-	1.6		
	直流脉冲		MAG(80%Ar+20%CO ₂)	碳钢实芯	-	0.9	1.0	1.2	-	-
				不锈钢实芯	-	0.9	1.0	1.2	-	-
				铁素体不锈钢实芯	-	0.9	1.0	1.2	-	-
	MIG(Ar)		硬铝	-	-	1.0	1.2	-	1.6	
软铝		-	-	-	1.2	-	1.6			
直流双脉冲		MAG(80%Ar+20%CO ₂)	碳钢实芯	-	0.9	1.0	1.2	-	-	
	不锈钢实芯		-	0.9	1.0	1.2	-	-		
	铁素体不锈钢实芯		-	0.9	1.0	1.2	-	-		
	MIG(Ar)	硬铝	-	-	1.0	1.2	-	1.6		
		软铝	-	-	-	1.2	-	1.6		
		M350L	直流	CO ₂	碳钢药芯	-	-	-	1.2	1.4
不锈钢药芯	-				0.9	-	1.2	-	-	
直低飞溅	CO ₂		碳钢实芯	0.8	0.9	1.0	1.2	-	-	
			碳钢药芯	0.8	0.9	1.0	1.2	-	-	
M350L	直低飞溅	MIG(98%Ar+2%O ₂)	碳钢实芯	0.8	0.9	1.0	1.2	-	-	
			不锈钢实芯	0.8	0.9	1.0	1.2	-	-	
M500	直流	CO ₂	碳钢实芯	-	-	-	1.2	1.4	1.6	
			碳钢药芯	-	-	-	1.2	1.4	1.6	
		MAG(80%Ar+20%CO ₂)	碳钢实芯	-	-	-	1.2	1.4	1.6	
			不锈钢实芯	-	-	-	1.2	1.4	1.6	
M350	直流	CO ₂	碳钢实芯	0.8	0.9	1.0	1.2	-	-	
			碳钢药芯	-	-	-	1.2	1.4	-	
		MAG(80%Ar+20%CO ₂)	碳钢实芯	0.8	0.9	1.0	1.2	-	-	
			不锈钢实芯	0.8	0.9	1.0	1.2	-	-	

通过IT化实现的品质管理及扩展功能

标准安装有USB接口,可以通过电脑方便地进行“焊接条件记忆功能”的编辑和数据备份等管理

焊接条件编辑

焊接条件复制

焊接条件备份



PC编集用画面



焊接监视(选配)

另外,安装扩展板后,通过USB和网络可以收集大量详细的数据。因此,可以随时确认发生的情况,通过追踪功能提高品质管理及进行故障查找。



动作环境

- Windows 7/Vista的情况下 Pentium4 1GHz 以上・RAM 1Gbyte 以上・画面 1024×768 以上
- Windows XP, 2000的情况下 PentiumM 1GHz 以上・RAM 512Mbyte 以上・画面 1024×768 以上

可以保存数据的条件参数

焊接电流(设定)	焊接电压(设定)	焊接电流(实测)	焊接电压(实测)
送丝速度	启动信号	一次侧输入电压	马达电流
点动送丝信号	主电路温度	风扇回转数	※ 详情请另行参见标准规格书

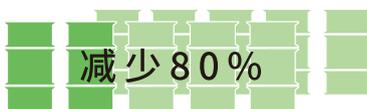
考虑未来的产品制作

M350L

P500L

飞溅最大
减少80%

与原来数字逆变焊机相比,在中高电流区域内的飞溅产生量最大可以减少80%,减少产业废弃物,对环境保护作出贡献!



M350L

P400

减少10%的
能量损失

通过OTC独自の逆变技术,与普通逆变相比可以节约10%的能量损失。
(额定消耗电力17kW→15kW)



※M350: 减少约2% M500: 减少约6%
(与传统逆变相比)

ROHS对应

符合以控制使用对环境有害物质的欧洲ROHS标准,对地球环境保护作出贡献。



耐久性・保养性 连接操作简单

对精密部件的粉尘进入
减少约**98%**!!

Welbee侧面流通结构

●高效的防尘性

通过在电子部件的区域设计防止粉尘进入的分离结构提高可靠性。

●保养简单

根据使用率和周围温度可以控制冷却风扇的旋转，最大程度的防止粉尘的进入。另外，可以直接对内部进行空气清扫，清除垃圾和粉尘。

精密部品
区域



与外部设备连接简单

与“FD机器人”的组合使用，能够最大限度的发挥其功能。

■标准安装有接口板，能简单地与FD机器人连接。



通过Welbee Inverter M350L专用画面可以简单地
进行条件设定。

通过电弧监视可以简单地确认焊接状态。

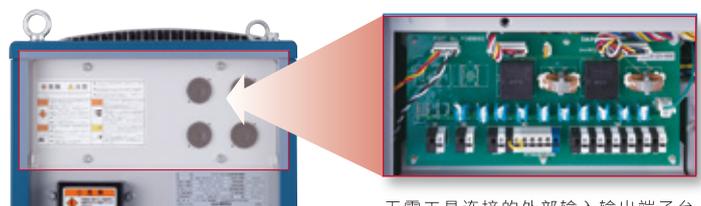


电弧监视画面显示例

- 也可以进行送丝速度监视
- 搭载有用户设定功能，根据需要将需要监视的项目配置。

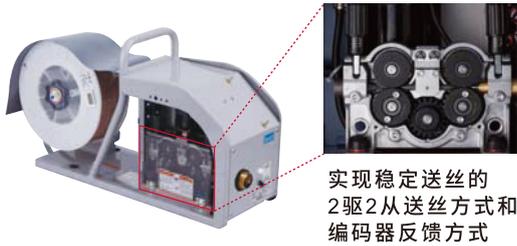
无需工具通过连接端子台简单地与外部设备连接

只要打开焊接机背面的小窗口，可以方便与外部设备进行连接。无需工具打开焊接机盖。



无需工具连接的外部输入输出端子台

新型送丝装置安全性及可靠性高



实现稳定送丝的
2驱2从送丝方式和
编码器反馈方式

耐久性

送丝马达具备防止粉尘进入的防尘防水构造。

保养性

出口导管不用工具就可以拆卸。

安全性

配有防止异物进入旋转部分的保护罩。

轻量化

开放式框架结构实现轻量化(与传统机型比减少1kg)。

根据焊丝材质,焊接状况对应有各种不同的送丝装置

铁、不锈钢用



空冷枪用
CM-7401
快插式中心插头



空冷枪用
CMV-7402
带电压检出线低飞溅模式用



水冷枪用
CMW-741
对应大电流,高使用率焊枪

铝用



空冷枪用
CMA-7402



水冷,空冷枪用
CMAW-7402
不需任何工具就可对水冷焊枪进行拆,装,也可选用空冷焊枪



水冷枪用
CMAW-742
对应大电流,高使用率焊枪



采用防尘防水功能,高强度的新型焊丝盘罩

采用在黑暗的地方也可以有良好视觉效果的数字面板

不仅可以确认焊接中的电流·电压,还可以确认焊接结束时的平均电流·电压。
另外,通过故障代码的显示,可以方便地进行故障处理。



① 焊接条件记忆功能 (100条)

根据工件焊接条件的记忆·再生功能可以按下一键实现焊接条件的再现性和操作性进一步提高。

② 功能键

用传统焊接电源需要内部开关设定的功能,可以通过前面板进行设定。符合操作者喜好的特殊功能的设定变得简便。

③ 焊接模式设定

焊接方法和焊丝直径可以通过触摸面板简单地进行设定。LED显示对已经设定的条件的确认一目了然。

④ 通过悬钮方便地进行条件设定

通过1A.0.1v刻度的正确设定提高再现性。

⑤ 电弧特性

可自由设定需要的电弧特性。根据使用环境可以设定最佳的电弧状态。

⑥ 各种功能设定

实现高品质焊接的各种功能也可以通过触摸面板简单地进行设定。

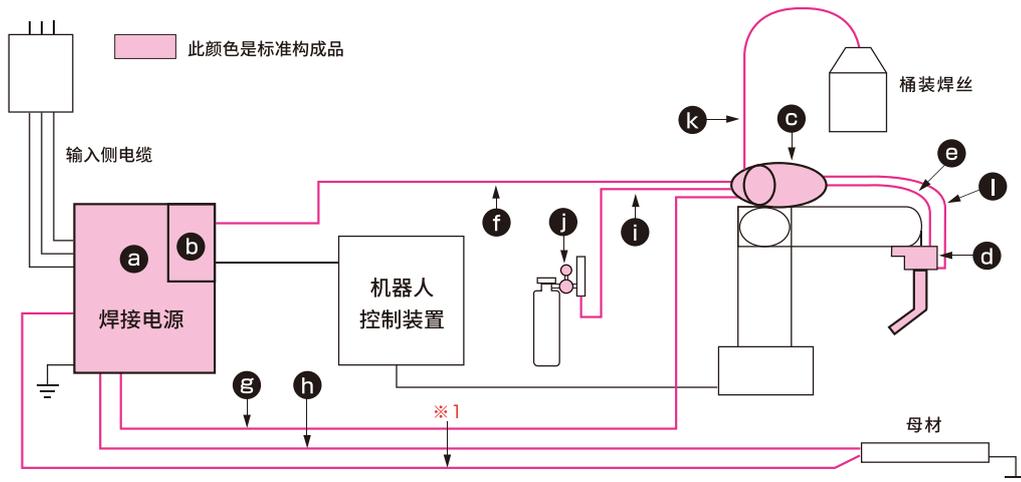
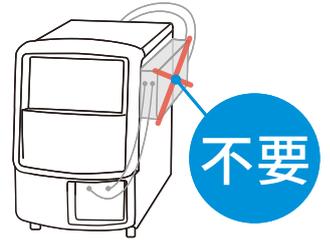
⑦ 选配模式

根据客户不同的要求,通过安装软件等可方便的实现特殊材料的焊接(选配功能)

与其他公司机器人组合(延长10m成套时)

与其他公司机器人连接时,只要安装另行购买的焊机内藏型接口板和专用软件,可以实现减少外部配线
此图只表示的是CO₂/MAG配置的主要购成品。

与其他公司机器人及专机连接时,需要另行确认详细的配置。



名称	机 型	机 型	机 型	机 型	机 型	机 型
a 焊接电源	WB-P500L	WB-P500	WB-P400	WB-M350L	WB-M500	WB-M350
b 接口板	IFR-101WB、IFR-800EI、IFR-800PB					
c 送丝装置	CMRE-742-C					
d 焊枪	K2331型弯柄枪					
e 一线式电缆	K5369(1.1m)、K5370(1.2m)					
f 送丝装置侧控制电缆(10芯)	※2 BKCPJ-1010					
g 送丝装置侧电缆	※2 BKPT-6012	※2 BKPDT-6012	※2 BKPDT-6012	※2 BKPDT-6012	※2 BKPT-6012	※2 BKPDT-3812
h 母材侧电缆	※2 BKPT-6012	※2 BKPDT-6012	※2 BKPDT-6012	※2 BKPDT-6012	※2 BKPT-6012	※2 BKPDT-3812
i 气管	※2 BKGG-0610					
j 流量计	CO ₂ /MAG/MIG:CF-25022(CF-2503手工焊)					
k 送丝管	※3 (转接头安装部是9/16-18UNF)					
l 电压检出线(焊枪侧)	※4 K5416P00(3m)	-	-	※4 K5416P00(3m)	-	-

※1. 焊接电源附属的电缆K579G00是5m。如果需要5m以上的情况下请另行购买。

※2. 电缆·气管类根据需要可以选择5m,10m,15m,20m

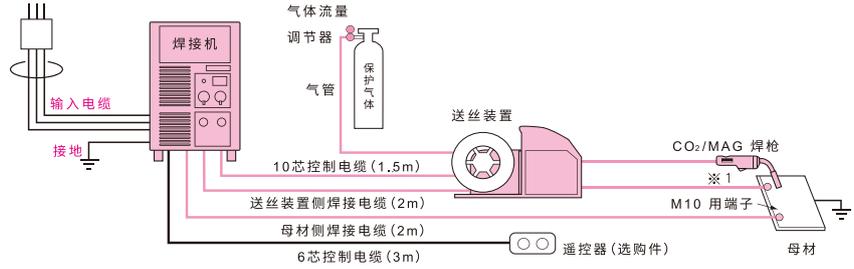
※3. 使用7/16-20UNF的丝管时,需要另购转接头7810D04

※4. K5416P00是检出焊枪前端电压的配线。根据需要剪短后使用。焊枪前端电压检测不出时,焊接品质降低

连接图

此颜色为标准配置
(CO₂/MAG 空冷规格)

※1 请使用焊机附属的电压检出线
K5791G00(5m)。



标准规格

综合名称		Welbee Inverter P500L				Welbee Inverter P500			
●焊接电源	单位	WB-P500L				WB-P500			
额定输入电压	V	380±10%(50/60Hz 共用)				380±10%(50/60Hz 共用)			
相数		三相				三相			
额定输入	kVA	25.3 (24.5KW)				25.3 (24.5KW)			
额定负载持续率	%	60%(500A直流) 100%(430A直流) 80%(400A脉冲) 100%(436A脉冲)				60%(500A直流) 100%(430A直流) 80%(400A脉冲) 100%(436A脉冲)			
额定输出电流	A	500 (直流) / 400 (脉冲)				500 (直流) / 400 (脉冲)			
额定负载电压	V	39(直流) / 34(脉冲)				39(直流) / 34(脉冲)			
额定输出电流范围	A	30 ~ 500				30 ~ 500			
额定输出电压范围	V	12 ~ 45				12 ~ 45			
额定空载电压	V	75				75			
外形尺寸(W×D×H)	mm	395×710×810(不含吊环)				395×710×810(不含吊环)			
防护等级		IP23				IP23			
重量	kg	79				79			
●送丝装置侧焊接电缆	单位	BKPT-6002				BKPT-6002			
电缆粗细	mm ²	60				60			
●母材侧焊接电缆	单位	BKPT-6002				BKPT-6002			
电缆粗细	mm ²	60				60			
●送丝装置		CM-7402	CMW-741	CMA-7402	CMAW-742	CM-7402	CMW-741	CMA-7402	CMAW-742
※适用焊丝直径	mm	(0.8)、0.9、1.0、1.2、(1.4)、(1.6)	(1.2)、1.4、1.6、(2.0)	1.0、1.2、(1.6)	(1.0)、1.2、1.6、(2.0)、(2.4)	(0.8)、0.9、1.0、1.2、(1.4)、(1.6)	(1.2)、1.4、1.6、(2.0)	1.0、1.2、(1.6)	(1.0)、1.2、1.6、(2.0)、(2.4)
使用焊丝种类		实芯焊丝,药芯焊丝	实芯焊丝,药芯焊丝	硬铝,软铝	硬铝,软铝	实芯焊丝,药芯焊丝	实芯焊丝,药芯焊丝	硬铝,软铝	硬铝,软铝
送丝速度	m/分	22(最大)				22(最大)			
外形尺寸(W×D×H)	mm	215×543×350	215×543×350	248×766×429	248×780×429	215×543×350	215×543×350	248×766×429	248×780×429
重量	kg	13	13	15	15	13	13	15	15
●CO ₂ /MAG焊枪	单位	WT5000-SCD	WTCW-5001	WTA300-SD	WTCAW-5002	WT5000-SCD	WTCW-5001	WTA300-SD	WTCAW-5002
额定焊丝电流	A	500	500	300	500	500	500	300	500
※适用焊丝直径	mm	(1.2)、1.4、(1.6)	(1.0)、1.2、(1.6)	(1.0)、1.2、(1.6)	1.2、1.6	(1.2)、1.4、(1.6)	(1.0)、1.2、(1.6)	(1.0)、1.2、(1.6)	1.2、1.6
额定负载持续率	%	60	70	50	70	60	70	50	70
冷却方式		空冷	水冷	空冷	水冷	空冷	水冷	空冷	水冷
电缆长度	m	3 (4.5、6)	3	3	3	3 (4.5、6)	3	3	3
●气体流量调节器	单位	CO ₂ /MAG/MIG: CF-25022(CF-2503手工焊)							

※使用()内的焊丝直径时,需要另配选购品。

标准附属品

●焊接电源		WB-P500L				WB-P500			
电压检出电缆 (5m)		1				1			
送丝轮 (1.4/1.6)		2				2			
导丝管 (1.2-1.6)		1				1			
六角扳手 NO.8		1(出力端子用)				1(出力端子用)			
●送丝装置		CM-7402	CMW-742	CMA-7402	CMAW-742	CM-7402	CMW-742	CMA-7402	CMAW-742
气管 (3m)		1	1	1	1	1	1	1	1
气管罩		1	2	1	2	1	2	1	2
冷却水管		—	2	—	2	—	2	—	2
出丝导管 (0.8/1.0)		—	—	1	—	—	—	1	—
出丝导管 (1.6)		—	—	—	—	—	—	—	—
焊枪		WT5000-SCD	WTCW-5001	WTA300-SD	WTCAW-5002	WT5000-SCD	WTCW-5001	WTA300-SD	WTCAW-5002
内六角扳手 No.4 (M5用)		1	1	1	1	1	1	1	1
扳手 (TORX T-8)		—	—	—	—	—	—	—	—
其他附属品		导电嘴 出丝导管	—	—	导电嘴 扳手(装卸导电嘴用) 出丝导管 送丝管 送丝管 隔热保护装置	导电嘴 出丝导管	—	—	导电嘴 扳手(装卸导电嘴用) 出丝导管 送丝管 送丝管 隔热保护装置

●电源设备容量及连接电缆

项目	型号	WB-P500L	WB-P500	WB-P400	WB-M350L	WB-M500	WB-M350
电 源 电 压	V	380±10%	380±10%	380±10%	380±10%	380±10%	380±10%
相 数	—	三相	三相	三相	三相	三相	三相
设 备 容 量	kVA	26KVA 以上	26KVA 以上	20KVA 以上	16KVA 以上	25KVA 以上	16KVA 以上
配电箱容量	B 种 保 险 丝	50A	50A	30A	30A	50A	30A
	漏 电 保 护 开 关 *1 空 气 开 关	50A	50A	40A	40A	50A	40A
*2 输 入 侧 电 缆	mm ²	10以上 38 以下(M6)	10以上 38 以下(M6)	10以上 38 以下(M6)	6以上 38 以下(M6)	10以上 38 以下(M6)	6 以上 38 以下(M6)
母 材 侧 电 缆	mm ²	60	60	60	60	60	60
接 地 线 (D 种 接 地)	mm ²	14以上(M6)	14以上(M6)	14以上(M6)	6以上(M6)	14以上(M6)	6以上(M6)

*1 使用空气开关时请使用“马达用”。
*2 ()内是焊接机油压线段子的尺寸。

Welbee Inverter P400	Welbee Inverter M350L	Welbee Inverter M500	Welbee Inverter M350
WB-P400	WB-M350L	WB-M500	WB-M350
380±10%(50/60Hz 共用)	380±10%(50/60Hz 共用)	380±10%(50/60Hz 共用)	380±10%(50/60Hz 共用)
三相	三相	三相	三相
19.1 (17.5KW)	14.7 (13.6KW)	24.5 (22.6KW)	14.4 (13.3KW)
60(直流) / 50(脉冲)	60	100	60
400	350	500	350
34	36	39	31.5
30 ~ 400	30 ~ 350	30 ~ 500	30 ~ 350
12 ~ 34	15.5 ~ 31.5	15.5 ~ 39	15.5 ~ 31.5
76	68	68	68/70
395×710×640(不含吊环)	395×710×640(不含吊环)	395×710×810(不含吊环)	395×710×640(不含吊环)
IP23	IP23	IP23	IP23
60	62	77	61
BKPT-6002	BKPTD-6002	BKPT-6002	BKPTD-3802
	60	60	38
BKPT-6002	BKPTD-6002	BKPT-6002	BKPTD-3802
60	60	60	38

CM-7401	CMW-741	CMA-7402	CMV-7402	CM-7401	CM-7401
(0.8)、0.9、1.0、1.2、(1.4)、(1.6)	(1.2)、1.4、1.6、(2.0)	1.0、1.2、(1.6)	(0.8)、0.9、1.0、1.2、(1.4)、(1.6)	(0.8)、0.9、1.0、1.2、(1.4)、(1.6)	(0.8)、0.9、1.0、1.2、(1.4)、(1.6)
实芯焊丝,药芯焊丝	实芯焊丝,药芯焊丝	硬铝,软铝	实芯焊丝,药芯焊丝	实芯焊丝,药芯焊丝	实芯焊丝,药芯焊丝
22(最大)	22(最大)		22(最大)	22(最大)	22(最大)
215×543×350	215×543×350	248×766×429	207×588×372	215×543×350	215×543×350
13	13	15	13	13	13

WT5000-SCD	WTCW-5001	WTA300-SD	WT3500V-SD	WT3510-SD	WT5000-SCD	WT3510-SCD
500	500	300	350	350	500	350
(1.2)、1.4、(1.6)	(1.0)、1.2、(1.6)	(1.0)、1.2、(1.6)	(0.9)、(1.0)、1.2	(0.9)、(1.0)、1.2、(1.4)	(1.2)、1.4、(1.6)	(0.9)、(1.0)、1.2、(1.4)
60	70	50	30	60	60	60
空冷	水冷	空冷	空冷	空冷	空冷	空冷
3 (4.5、6)	3	3	3、(4.5、6)	3、(4.5、6)	3、(4.5、6)	3、(4.5、6)

●气体流量调节器 形式 CO₂ /MAG/MIG: CF-25022(CF-2503手工焊)

※使用()内的焊丝直径时,需要另配选购品。

WB-P400			WB-M350L		WB-M500	WB-M350
1			1		—	—
2			—		2	—
1			—		1	—
1(出力端子用)			—		1(出力端子用)	
CM-7401	CMA-7402	CMAW-7402	CMV-7402		CM-7401	CM-7401
1	1	1	1		1	1
1	1	2	1		1	1
—	—	2	—		—	—
—	1	—	—		—	—
—	—	—	—		—	—
WT3510-SCD	WTA300-SD	WTCAW-5002	WT3500V-SD	WT3510V-SD	WT5000-SD	WT3510-SD
1	1	1	1	1	1	1
—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	导电嘴 (1.2/1.6) 出丝导管 (1.2 ~ 1.6)	—

● 选购品

■ 延长电缆

名称			5m	10m	15m	20m
焊接电缆 (母材侧·送丝 装置侧共用)	WB-P500L (80mm ²)		—	—	BKPT-8017	BKPT-8022
	WB-P400 (80mm ²)		BKPDT-8007	BKPDT-8012	BKPDT-8017	BKPDT-8022
	WB-M350L (60mm ²)		BKPDT-6007	BKPDT-6012	BKPDT-6017	BKPDT-6022
	WB-M500 (60mm ²)		BKPT-6007	BKPT-6012	BKPT-6017	BKPT-6022
	WB-M350 (38mm ²)		BKPDT-3807	BKPDT-3812	BKPDT-3817	BKPDT-3822
气	管	BKGG-0605	BKGG-0610	BKGG-0615	BKGG-0620	
送丝装置侧控制电缆(10芯)		BKCPJ-1005	BKCPJ-1010	BKCPJ-1015	BKCPJ-1020	
模拟遥控盒(6芯)		BKCPJ-0605	BKCPJ-0610	BKCPJ-0615	BKCPJ-0620	
水	管	BKWR-0605	BKWR-0610	BKWR-0615	BKWR-0620	

※使用延长电缆时不需要标准的焊接电缆(2m)。

※自动焊接或接近额定电流使用时,请使用更粗一级的电缆。

※内芯规格,动力电缆在250A以下时:35mm²、400A以下:70mm²、600A以下:100mm²(额定使用率50%的场所)。

■ 电压检出线

名称	5m	10m	15m	20m
电压检出线	K5791G00	K5416N00	—	K5791E00

※焊接电源(WB-M350L/WB-P500L)附带5m电压检出线

■ WB-M500 使用水冷焊枪时

· 水冷装置

名称	5m	10m	15m	30m
	—	K5416N00	—	K5416G00
名称		型号		
水冷装置		K5848A00		

※水冷装置的安装必须咨询OTC代理店或者弊社OTC公司

· 送丝装置

● 送丝装置	单位	CMW-742
适用焊丝直径	mm	(1.2)、1.4、1.6
使用焊丝		实芯焊丝、药芯焊丝
焊丝送丝速度	m/分	22
质量	kg	13
外形尺寸	mm	207x602x372

· 焊枪

● CO ₂ /MAG焊枪	单位	WTCW-5001
额定电流	A	500
适用焊丝直径	mm	(1.2)、1.4、1.6
使用率	%	70
冷却方法		水冷
电缆长度	m	3

· 冷却水循环装置

名称	型号
冷却水循环装置	CU-113
水管	BBPU-3002

■ 其他公司机器人用接口板/送丝装置

名称	型号
焊接接口板	IFR-101WB
送丝装置	CMRE-741

※与其他公司机器人连接时具体请联系弊社

● 送丝装置	单位	CMRE-741
※适用焊丝直径	mm	(0.8)、0.9、1.0、1.2、(1.4)、(1.6)
使用焊丝		实芯焊丝、药芯焊丝
送丝装置	m/分	22
外形尺寸	mm	195x275x248(不含电缆)
质量	kg	7

※使用()内的焊丝直径时,需要另外购买选购品。

■ 遥控盒

名称	型号
模拟遥控盒(3m)	K5688B00



●全数字遥控器
(下述3个部品构成1套)

名称	型号
全数字模拟遥控盒(3m)	E-2442
CAN 通讯线	BKCAN-0405(5m)
	BKCAN-0410(10m)
BKCAN 变换接头(部品)	K5810B00

※使用时需要升级软件版本,
具体详情请咨询OTC代理店或OTC公司



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

欧地希机电(上海)有限公司	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	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	天津市西青开发区赛达新兴产业园E3座103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	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	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	重庆市江北区建新南路11号浩博天庭19楼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。

发行日期: 202105

CAT.NO.W002-01