

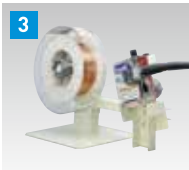
SFT超低飞溅焊接系统的主要构成



伺服拉丝装置
(图为铁用装置、AFPS-2503
附带焊枪RT-3500H)



焊丝缓冲装置
(图为铁用配置、L-11610)



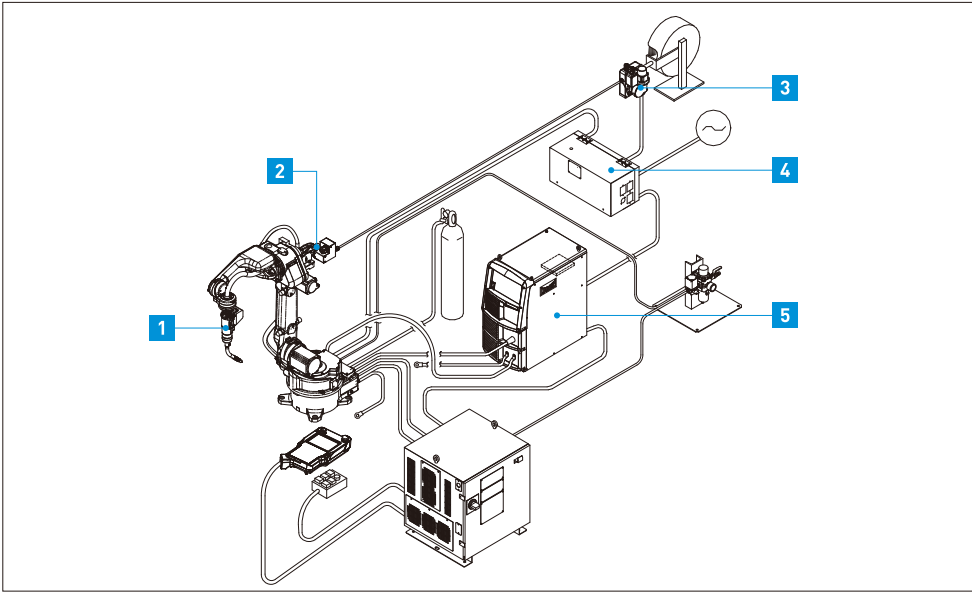
伺服推丝装置
(图为铁用配置、AFS-2301)



焊丝送丝控制装置
AFCA-S1W04



机器人焊接电源
WB-P500L



SFT焊接系统适用范围

项 目	规 格					
材料	碳钢			镀锌板	不锈钢 (铁素体・奥氏体)	铝合金
保护气体	CO ₂ / MAG			CO ₂ / MAG	MIG (98%Ar+2%O ₂)	MIG (100%Ar)
适用焊丝	φ 0.9	φ 1.0	φ 1.2	φ 1.2	φ 1.2	φ 1.2
焊丝供应方式	安装焊丝 / 桶装焊丝					
焊接电流	CO ₂ : 50~200A	CO ₂ : 50~250A	CO ₂ : 50~400A	CO ₂ : 50~300A	MIG (98%Ar+2%O ₂): 50~300A (※5)	MIG (100%Ar): 40~150A
	MAG: 50~180A	MAG: 50~250A	MAG: 50~330A	MAG: 50~250A		
核定使用率(※1)	100% (※2,4)		100% (※3,4)	100% (※2,4)	100% (※2,4)	100% (※2,4)
适用导电嘴	焊接电流 50~200A : E 导电嘴 50~400A : CW 导电嘴					铝用导电嘴
送丝管长度	最大 5m					

※1 环境温度达到45℃时。
※2 按额定使用率100%使用时, 务必接通冷却空气 (0.30Mpa)。
※3 CO₂ 模式、焊接电流超过250A 时, 务必使用RT5000H 焊枪并接通冷却空气 (0.35Mpa)。
MAG 模式、焊接电流超过300A 时, 务必使用RT5000H 焊枪并接通冷却空气 (0.45Mpa)。
※4 不接通冷却空气时, 额定使用率则限制为30%。
※5 奥氏体材质的焊接电流, 限制为50~250A。



<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	电话: 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	电话: 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	电话: 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	电话: 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	电话: 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	电话: 023-67894106

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。

202010

CAT.NO.R008-2



Almega Friendly series II

超低飞溅技术

SFT



最大焊接
电流提高至
400A!

电压调整范围扩大2倍!

扩大低飞溅高品质焊接
的适用范围

搭载最新研发的电流波形控制技术,大幅度提升SFT焊接性能。

确保超低飞溅性能的基础上,最大焊接电流提高至**400A**(提高12%)!
电压调整范围扩大**2**倍!

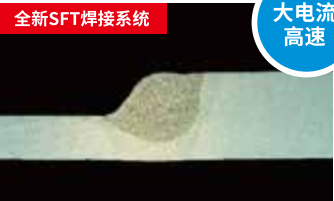
NEW 全新SFT超低飞溅技术

搭载最新研发的电流波形控制,实现精度更高的送丝性能。
焊接过程中电弧状态更加稳定!

特点1 可适用板厚范围扩大
焊接速度提高

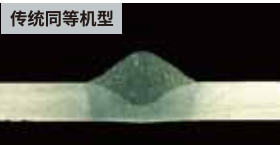
焊接电流提升至400A。熔深更深,可适用板厚范围扩大,
焊接速度进一步提高。

保护气体:100%CO₂
电 流:400A
电 压:27.0V
焊接速度:150cm/min
板 厚:3.2mm
接头形式:搭接

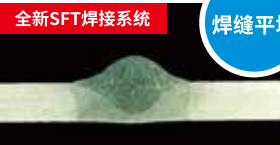


特点2 实现更宽、更平坦的焊缝

SFT 焊接控制法将电压调整范围扩大2 倍。
通过提升焊接电压实现更加平坦美观焊缝,提升
焊接间隙和焊丝对准位置偏差的适应能力。



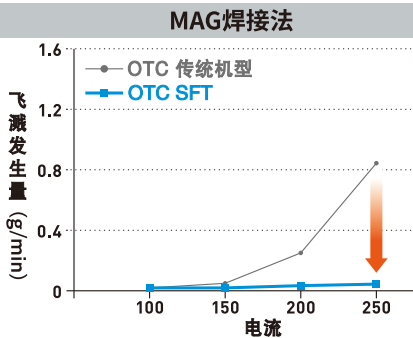
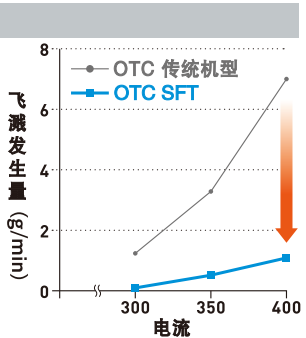
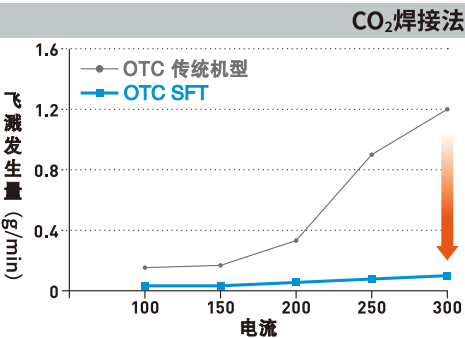
保护气体:100%CO₂
电 流:200A 电压:20V



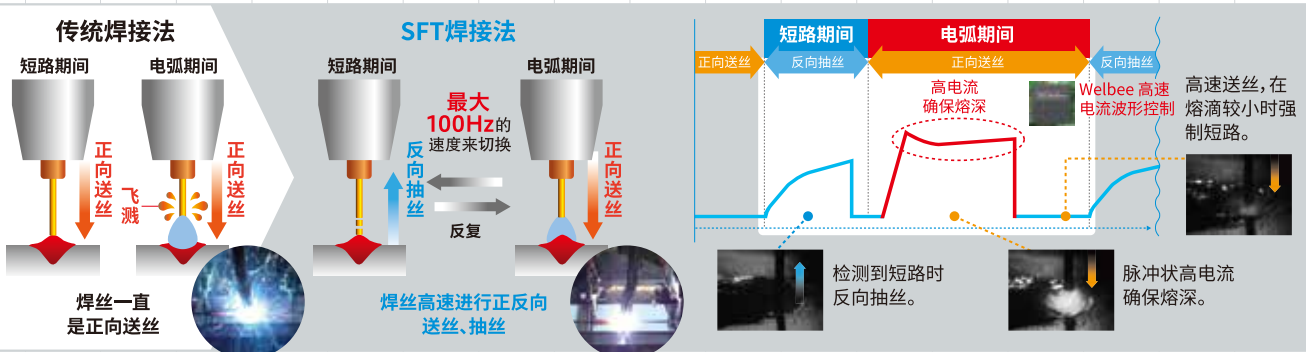
保护气体:100%CO₂
电 流:200A 电压:26V

SFT 焊接系统解决焊接飞溅问题!

即使是在容易产生飞溅的200A 以上的电流区域同样可以实现超低飞溅焊接。



SFT 焊接系统的原理



薄 钢 板

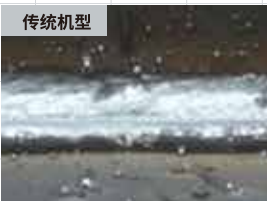
即使是φ1.2mm 焊丝同样可以实现超低飞溅且
无焊穿的高品质焊接、降低设备运营成本。



板厚
0.6mm
保 护 气 体:100%CO₂
电 流:50A
电 压:18.0V
焊 接 速 度:70cm/min
板 厚:0.6mm
焊 丝:φ1.2mm

厚 钢 板

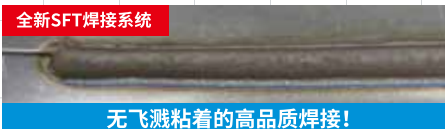
在大电流区域实现低飞溅焊接的同时,确保熔深!
摆动焊接同样可以实现低飞溅的美观焊缝。



板厚
12.0mm
保 护 气 体:100%CO₂
电 流:300A
电 压:23.0V
焊 接 速 度:40cm/min
板 厚:12.0mm
焊 丝:φ1.2mm
摆 动 频 率:1.5Hz

不 锈 钢 板 | 镀 锌 钢 板

不锈钢及镀锌钢板也同样可以实现超低飞溅的高品质焊接。



保 护 气 体:98%Ar+2%O₂
电 流:180A
电 压:15.0V
焊 接 速 度:100cm/min
板 厚:1.0mm
焊 丝:φ1.2mm



保 护 气 体:100%CO₂
电 流:240A
电 压:21.5V
焊 接 速 度:80cm/min
板 厚:2.0mm
焊 丝:φ1.2mm

铝 合 金

确保低飞溅焊接的同时,
实现低输入热量、焊道黑色粉尘少的高品质焊接。



板厚
2.0mm
保 护 气 体:100%Ar
电 流:130A
电 压:12.3V
焊 接 速 度:80cm/min
板 厚:2.0mm(A5052)
焊 丝:φ1.2mm
摆 动:有