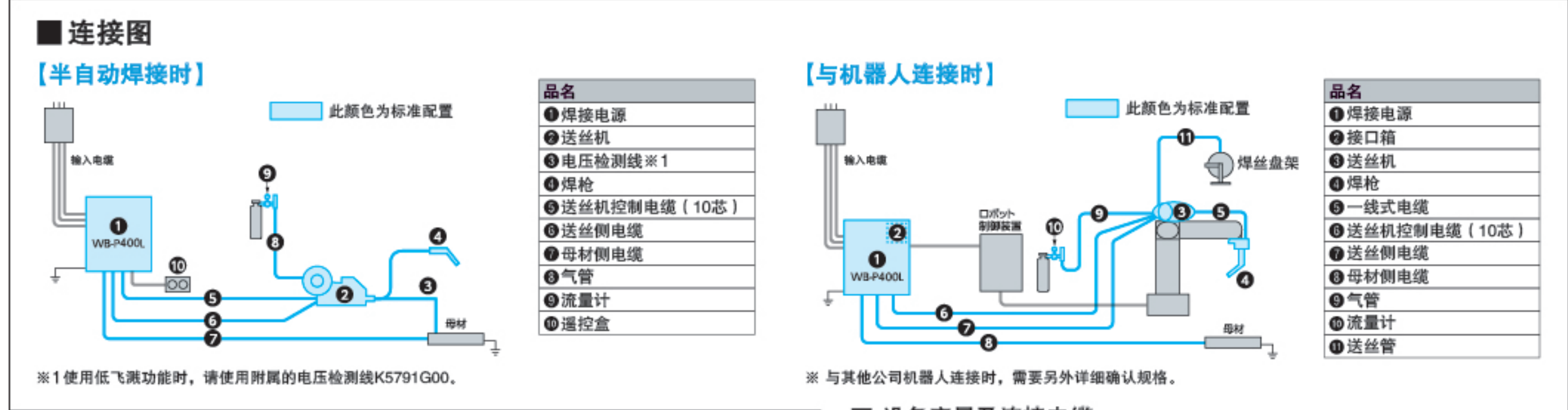




● 标准规格

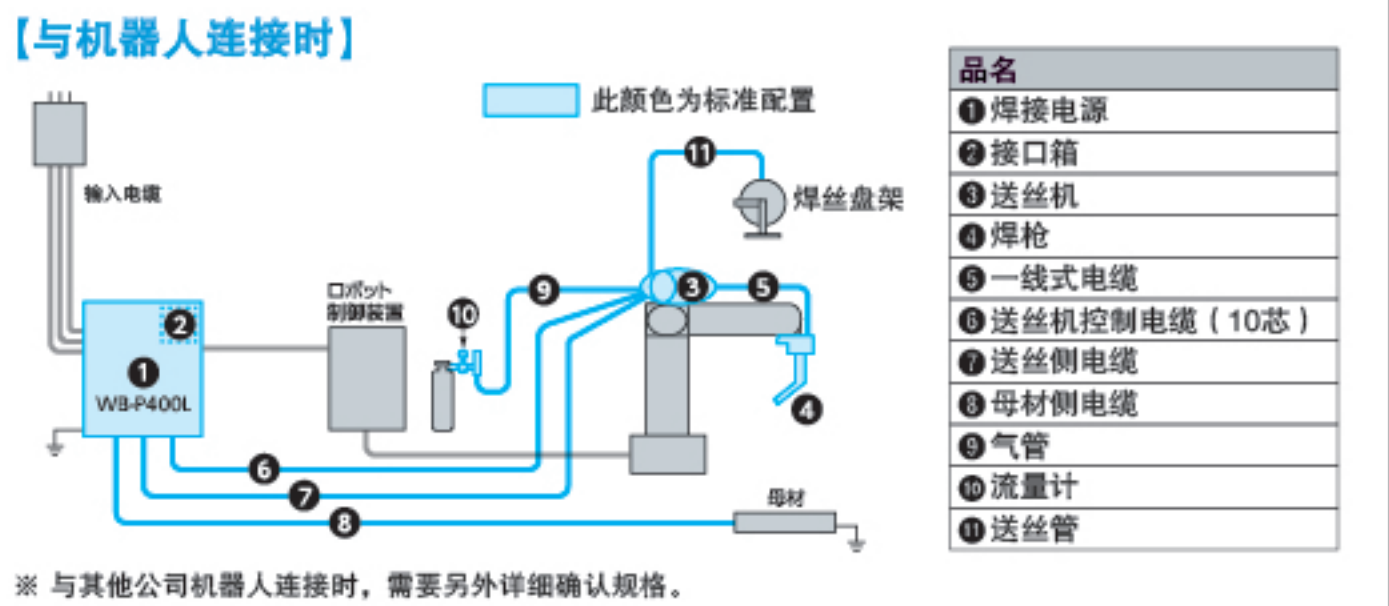
综合名称	Welbee Inverter P400L
● 焊接电源	形式 WB-P400L
额定输入电压	V 380V±10% (50/60Hz)
相数	三相
额定输入功率	kVA 18.8kVA (17.1kW)
额定使用率	% 直流: 60 脉冲: 50
额定输出电流	A 400
额定负载电压	V 34
输出电流范围	A 30~400
输出电压范围	V 12~34
最大空载电压	V 75
防护等级	IP23
外形尺寸 (W×D×H)	mm 395×710×640 (不含吊环螺栓)
重量	kg 60
● 送丝侧电缆	形式 BKPD-6002
电缆截面积	mm ² 60
● 母材侧电缆	形式 BKPD-6002
电缆截面积	mm ² 60
● 送丝装置	形式 CM-7402
※2 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 硬铝 软铝
送丝速度	m/分 22 (最大)
外形尺寸 (W×D×H)	mm 207×588×372 207×588×372 248×766×429
重量	kg 14 13 15
● 焊枪	形式 BT3510-30
额定电流	A 350
※2 适用焊丝直径	mm (0.9)、(1.0)、1.2、(1.4)
使用率	% 60
冷却方式	空冷
电缆长度	m 3、(4.5)、(6)
● 流量计	CO ₂ : HLC02-9
	MAG/MIG : HLAR19-50L

※1 使用低飞溅功能时，需使用型号带V的产品。

※2 () 中的焊丝直径需使用选配品。

● 标准附属品

● 焊接电源	WB-P400L
电压检测线 (5m)	1 (K5791G00)
● 送丝装置	CM-7402
气管 (3m)	1
气管罩	1
焊丝导管 (0.8/1.0)	—
● 焊枪	BT3510-30
内六角扳手 (M5用)	1



■ 设备容量及连接电缆

项目	形式	WB-P400L
电源电压	V	380V±10%
相数	—	三相
设备容量	kVA	20以上
配电箱容量	代保险丝的开 空气开关 (漏电保护器)※1	A 开关容量: 40A以上 保险丝: 30A以上 (B种)
※2 输入侧电缆	mm ²	6以上38以下 (M6)
母材侧电缆	mm ²	60
※2 接地电缆	mm ²	6以上 (M6)

※1 建议设置高灵敏度漏电保护器。(详情请与断路器生产厂家协商)

※2 () 内为焊接电源侧压接端子的尺寸。

● 选购品

■ 延长电缆

	5m	10m	15m	20m
焊接电缆※ (70mm ²) (母材·送丝机侧通用) (95mm ²)	BKPD-7007	BKPD-7012	—	—
气管	BKGG-0605	BKGG-0610	BKGG-615	BKGG-0620
送丝侧控制电缆 (10芯)	BKCPJ-1005	BKCPJ-1010	BKCPJ-1015	BKCPJ-1020
模拟遥控盒控制电缆 (6芯)	BKCPJ-0605	BKCPJ-0610	BKCPJ-0615	BKCPJ-0620
水管	BKWR-0605	BKWR-0610	BKWR-0615	BKWR-0620

※使用延长电缆时就不需要标准 (2m) 电缆了。

※超过20米时，请指定长度。

※如需在额定电流附近，或水冷配置使用时，推荐使用80mm² 以上的电缆。

■ 电压检测线

	5m	10m	15m	20m
电压检测线	K5791G00	K5416N00	—	K5791E00

■ 其他公司机器人用送丝装置

● 送丝装置	形式	CMRE-742
※ 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、药芯
送丝速度	m/分	22
外形尺寸 (W×D×H)	mm	195×275×235 (不含电缆类)
重量	kg	7

※ () 中的焊丝直径需使用选配品。

■ 遥控盒

● 移动遥控盒 (无线)

品名	形式
MOBILE Remocon	E-2642

● 模拟遥控盒 (有线)

品名	部品番号
模拟遥控盒 (3m)	K5688B00



P400L

脉冲 MAG/MIG, CO₂/MAG/MIG 自动焊接机



满足现场多种焊接愿望的 专家型焊接机

直流超低飞溅 脉冲焊接 直流焊接
TIG焊接 手弧焊接



欧地希机电(上海)有限公司
OTC Industrial(Shanghai) Co., Ltd.



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)有限公司重庆事务所	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	传真: 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。

CAT.NO. C023-1
发行日期: 2020.04

P400L适用碳钢、不锈钢、铝等多种材料，从薄板到中厚板，在多种焊接场合均能发挥优异的焊接性能。

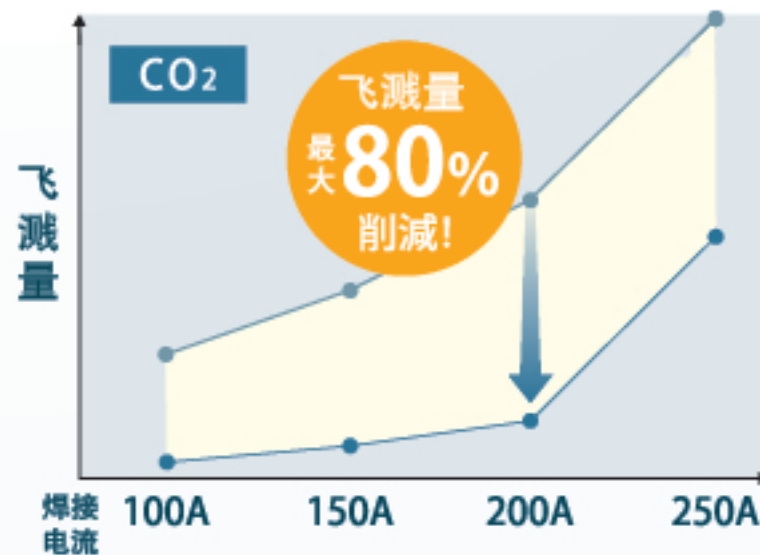


多种焊接场合实现低飞溅焊接

P400L具有多种焊接模式，需要低热输入的场合使用CBT-EX模式、需要溶深的场合使用直流脉冲模式。针对不同焊接场合使用不同的焊接模式，从而得到飞溅量小且品质优异的焊接。

CBT-EX 模式 (Controlled Bridge Transfe)

不仅是在使用低电流时，即使在使用中高电流时也能大幅度减少飞溅，CBT-EX控制法抑制了大颗粒飞溅的产生，减少了母材上的飞溅附着，节省了飞溅清理的人工。

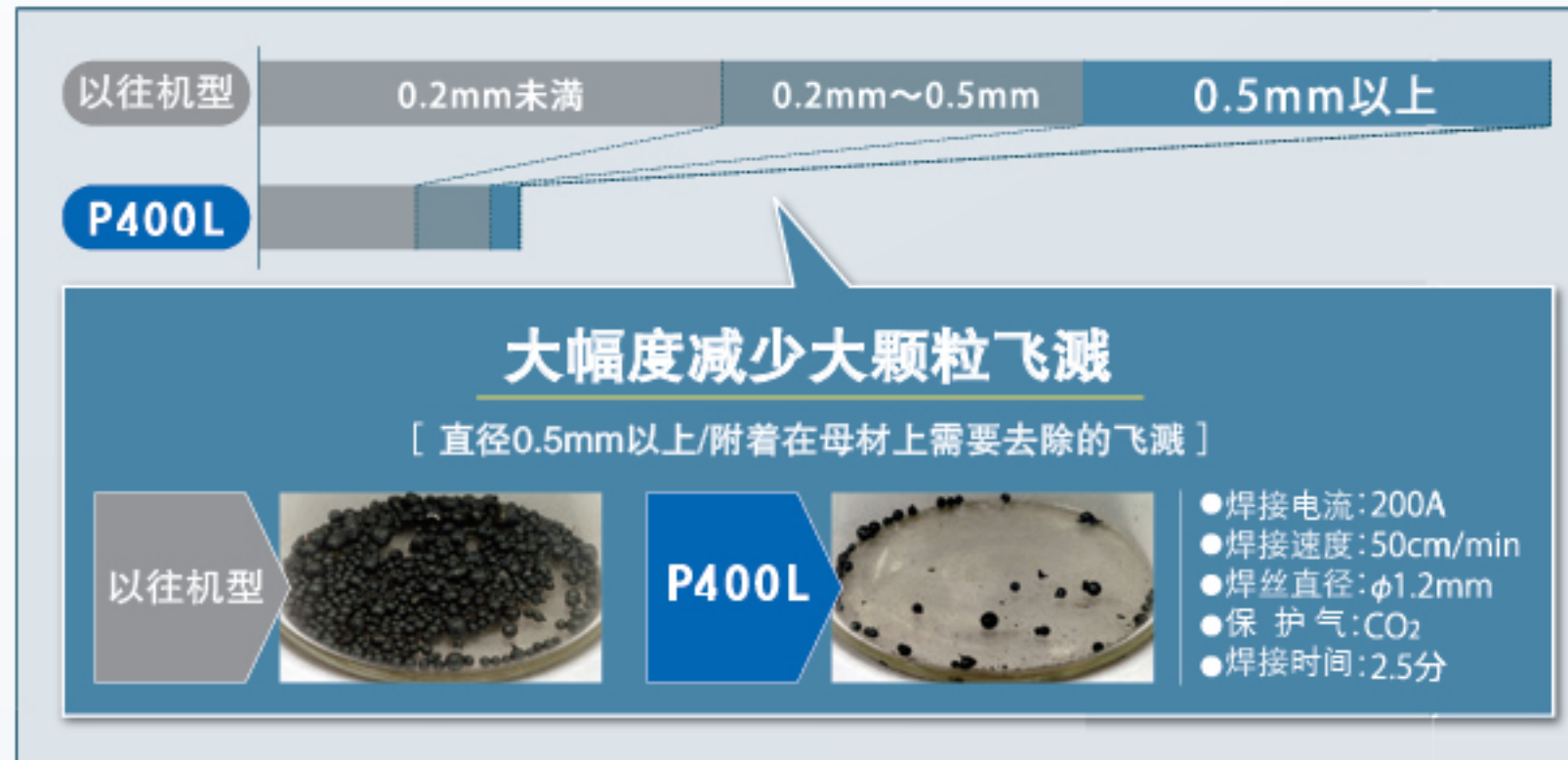
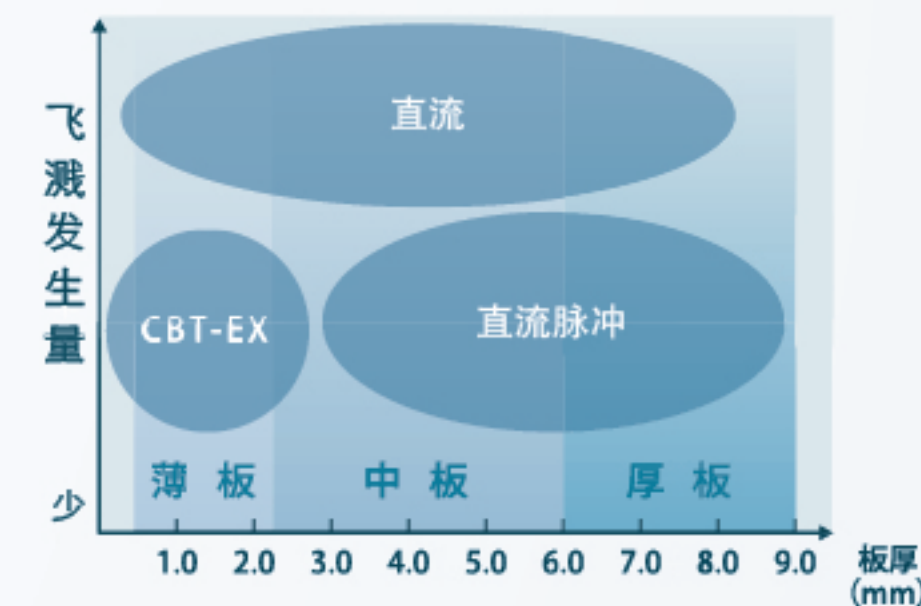


CO2焊接时也能得到与以往机型MAG焊接相似的低飞溅效果，节省了气体使用的成本。



MAG焊接时更能得到接近极限的低飞溅效果

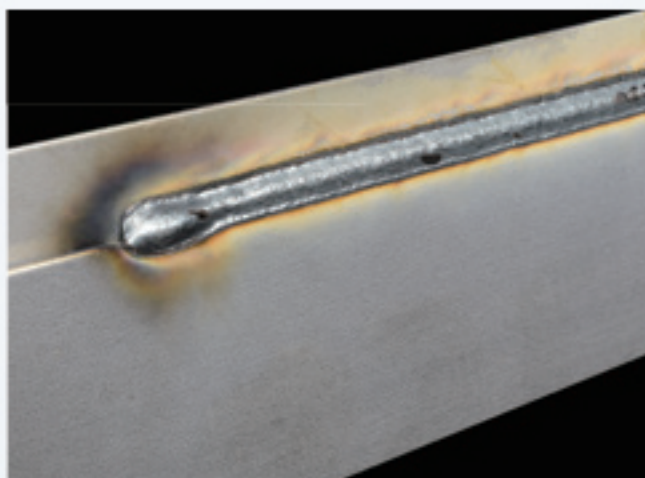
●焊接法适用范围



直流脉冲模式

碳 钢

不仅对于普通碳钢，即使对于难以焊接的镀锌板也可以实现稳定的高品质的焊接。

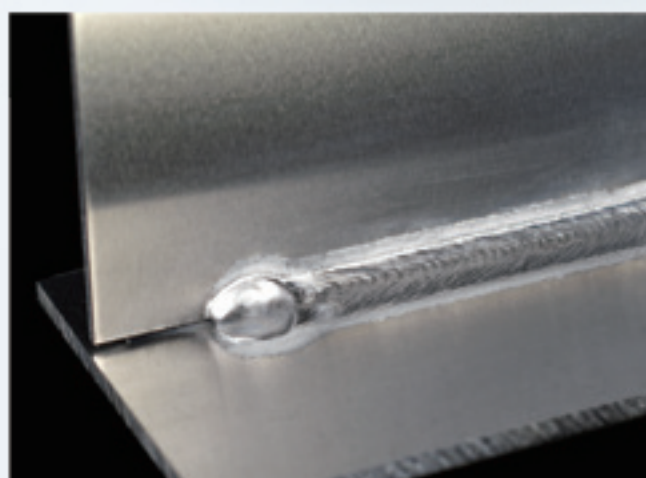


条件

●焊接电流：150A ●焊接电压：20.8V ●母材：镀锌板45g/m² 1.6mmt ●焊丝直径：φ1.2mm
●焊接速度：80cm/min ●焊接接头：横向搭接，间隙1.0mm ●脉冲频率：20Hz

铝

通过使用双脉冲，不同板厚且有间隙的工件也可以防止焊穿，在自动焊场合发挥威力。

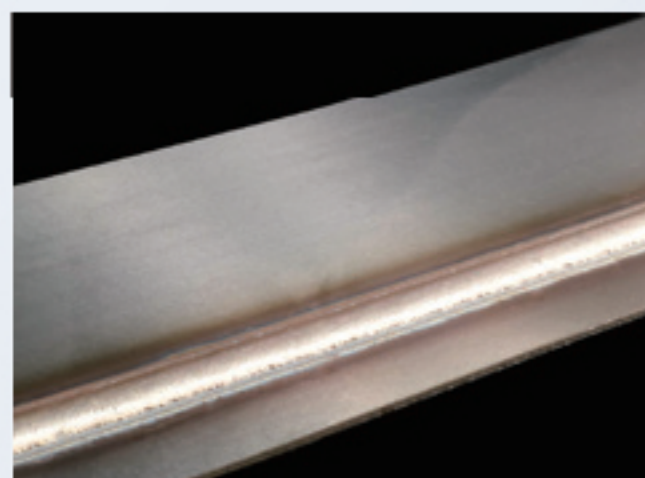


条件

●焊接电流：160A ●焊接电压：19.0V ●板厚：3.0mmt(下板)×2.0mmt(上板) ●焊丝直径：φ1.2mm
●焊接速度：100cm/min ●焊接接头：T型角焊，间隙1.0mm ●双脉冲频率：10Hz

不锈钢

在标准不锈钢模式的基础上，增加了铁素体不锈钢焊接模式，在排气管等薄板焊接上也可以实现稳定的低飞溅焊接。



条件

●焊接电流：140A ●焊接电压：24.1V ●母材：1.0mm×3块 ●焊丝直径：φ0.9mm
●焊接速度：100cm/min ●焊接接头：搭接

丰富的焊接模式

P400L包含了多种主要的焊接材质，可满足工厂多样化的材料、多样化的接头形式的焊接需求。

●标准搭载模式一览

焊接模式	气体	焊丝材质	焊丝材质				
CBT-EX	CO ₂	碳钢	0.8	0.9	1.0	1.2	—
	MAG	碳钢	0.8	0.9	1.0	1.2	—
	MIG	铁素体不锈钢	0.8	0.9	1.0	1.2	—
直流	CO ₂	碳钢	0.8	0.9	1.0	1.2	—
		碳钢药芯	—	—	1.0	1.2	1.4
	MAG	碳钢	0.8	0.9	1.0	1.2	—
		铁素体不锈钢	0.8	0.9	1.0	1.2	—
	Ar	硬铝	—	—	1.0	1.2	1.6
		软铝	—	—	—	1.2	1.6
直流脉冲双脉冲	MAG	碳钢	0.8	0.9	1.0	1.2	—
	MIG	铁素体不锈钢	0.8	0.9	1.0	1.2	—
	Ar	硬铝	—	—	1.0	1.2	1.6
		软铝	—	—	—	1.2	1.6
直流TIG※	(仅可以使用接触起弧)						
直流手弧焊	适用电极直径：1.6~6.0mm						

※ 使用此功能时需要另购TIG电磁阀组件 (编号：K8142A00)
TIG焊枪请使用AWD-17或AWD-26

外部连接

标配外部数字接口，可轻松连接。具备多种规格的对应其他公司机器人的接口箱，请根据现场实际情况选用。



●接口箱一览

型号	连接方法
IFR-101WB	模拟
IFR-800EI	EtherNet/IP
IFR-800PB	PROFIBUS
IFR-800DN	DeviceNet
IFR-800PN	PROFINET

侧面流通构造



高可靠性

使用隔离构造防止粉尘进入精密部件区，实现了优异的防尘性。

高保养简便性

不用打开焊机外壳，在焊机外部使用压缩空气即可进行除尘，保养十分简便。