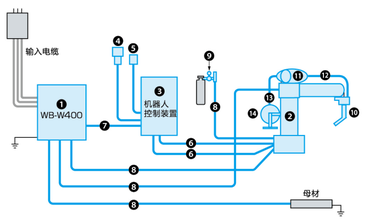
连接图以及与其他机器的组合

与FD-V6机器人连接的场合（铝焊）



	品名	型号
❶	焊接电源	WB-W400
❷	机器人	NV6(型号：NV62-NJFN)
❸	控制装置	FD11(型号：FD11-JV0000)
❹	示教盒	FDTPDSJN-1L08
❺	操作盒	FDOP-0005
❻	控制线 1.3	FDRB-1005
❼	控制线 5	FDRB-5505
❽	线管类	A2RB-4105※1
❾	流量计	D-BHN-2
❿	焊枪	MTXCA-2531
⓫	送丝机	AFA-4012
⓬	一线式电源电缆	L-6611(1.1m)
⓭	送丝管	L10598B(1.5m)
⓮	焊丝盘架	L10676A

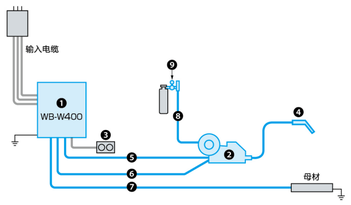
※ 线管类包含气管、焊枪线与焊接电缆。

此颜色为标准构成品

※本图为MIG配置标准构成图，仅标注了主要构成品。

※详情信息请咨询OTC公司

半自动焊接使用场合（10米延长电缆的场合）



	品名	型号
❶	焊接电源	WB-W400
❷	送丝机	CM-7402/CMA-7402
❸	遥控盒	K5416S00
❹	焊枪	BT3500-30 / WTS300-SD BTA300-30
❺	送丝机侧控制电缆（10芯）	BKCPJ-1010※1
❻	送丝机侧电缆	BKPDT-6012※1
❼	母材侧电缆	BKPDT-6012※1
❽	气管	BKGG-0610※1
❾	流量计	W-50FL-Ar

※1电缆、气管有5m、10m、15m、20m米可供选择

此颜色为标准构成品

与其他公司机器人连接组合（铝焊配置：延长10m成套时）



	品名	型号
❶	焊接电源	WB-W400
❷	通信接口板	IFR-101WB
❸	送丝机	CMRE-742
❹	铝焊组件	K5879B00
❺	焊枪	MTXCA-2531
❻	一线式电缆	L-6611(1.1m)
❼	送丝机侧控制电缆（10芯）	BKCPJ-1010※1
❽	送丝机侧电缆	BKPDT-6012※1
❾	母材侧电缆	BKPDT-6012※1
❿	气管	BKGG-0610※1
⓫	流量计	W-50FL-Ar
⓬	送丝管	L450K00

※1电缆、气管根据需要可以选择5m、10m、15m、20m

此颜色为标准构成品

※本图是以MIG焊为标准构成

※与其他公司机器人及专机连接时，需另行确认详细的配置

■电源设备容量及连接电缆

项目		型号	WB-W400
电源电压		V	380±10%
相数		—	三相
设备容量		kVA	22以上
配电箱容量	带保险丝的开关	A	开关容量：35A以上 保险丝：35A (B种)
	漏电闸刀 ※1无保险闸刀	A	50
※2输入侧电缆		mm²	10～38(M6)
母材侧电缆		mm²	60
※2接地电缆（D种接地）		mm²	14以上（M6）

※1 建议使用高灵敏度漏电保护器。（详情请与断路器生产厂家协商）

※2（ ）内是焊接机压线端子的尺寸。

标准规格

综合名称		Welbee Inverter W400		
焊接电源	型号	WB-W400		
额定输入电压	V	380(50/60Hz共用)		
相数		三相		
额定输入	kVA	21.4(17.0kw)		
额定使用率	%	直流:350A 100%, 直流脉冲:283A 100%, 交流脉冲:300A 100%		
额定输出电流	A	直流:34V/31.5V	直流脉冲:34V/28.2V	交流脉冲:31.5V/29V
额定负载电压	V	直流:400A/350A	直流脉冲:400A/283A	交流脉冲:400A/300A
输出电流范围	A	30～400		
输出电压范围	V	12～34		
最大无负载电压	V	88		
外形尺寸（WxDxH）	mm	395×710×835(不含吊环)		
重量	kg	86		
送丝机	型号	CM-7402	CMA-7402	CMAW-7402
※1适用焊丝直径	mm	(0.8),0.9,1.0,1.2,(1.4,1.6)	1.0,1.2,(1.6)	(1.0),1.2,1.6
使用焊丝实芯/药芯 硬铝/软铝		实芯焊丝、药芯焊丝	硬铝、软铝	
送丝速度	m/分	最大22		
外形尺寸（WxDxH）	mm	207×588×372	248×766×429	248×778×429
重量	kg	12	15	
焊枪	型号	WT3510-SD	WTA300-SD	WTAW400-SD
额定电流	A	350	300	400
※1适用焊丝直径	mm	(0.9, 1.0), 1.2		1.2, (1.6)
使用率	%	MAG:30 CO2:60	直流MIG:50 脉冲MIG:30	100
冷却方式		空冷		水冷
电缆长度	mm	3、(4.5.6)	3	
送丝机侧电缆	型号	BKPDT-6002		
电缆直径	mm²	60		
母材侧电缆	型号	60		
电缆直径	mm²	60		
流量计	型号	W-50FL-Ar		

※ 使用（ ）内的焊丝直径需要另配选购品

标准附属品

送丝机	CM-7402	CMA-7402	CMAW-7402	
气管	1	1	1	
焊枪	BT3510-30	WTS300-SD	BTA300-30	BTAW400-30
内六角扳手	1	1	1	1

选购品

■延长电缆

		5m	10m	15m	20m
焊接电缆※（母材侧送丝机共通）	(60mm²)	BKPDT-6007	BKPDT-6012	—	—
	(80mm²)	—	—	BKPDT-8017	BKPDT-8022
气管		BKGG-0605	BKGG-0610	BKGG-0615	BKGG-0620
送丝机侧控制电缆（10芯）		BKCPJ-1005	BKCPJ-1010	BKCPJ-1015	BKCPJ-1020
模拟遥控盒用控制电缆（6芯）		BKCPJ-0605	BKCPJ-0610	BKCPJ-0615	BKCPJ-0620
数字遥控盒用控制电缆（4芯）		BKCAN-0405	BKCAN-0410	BKCAN-0415	BKCAN-0420
水管		BKWR-0605	BKWR-0610	BKWR-0615	BKWR-0620

※使用延长线时就不需要标准电缆（2m）了

※如超过20米，请指定具体长度

※在额定电流上限附近使用，使用水冷配置或延长线达到15米以上时，推荐使用80平方的电缆。

■模拟遥控盒（有线：电缆长度3M）

品名	部品型号
模拟遥控盒（3M）	K5416S00



无线遥控盒

■移动遥控盒（无线）

品名	部品型号
移动遥控盒（遥控盒、接受器组件）	E-2642（遥控盒、接受器组件）

■数字遥控盒（需要以下3件套装）

品名	型号
遥控盒（本体）	E-2442
控制电缆	BKCAN-0410(10m)
转换接头（作为零件）	K5810B00



数字遥控盒

■他社机器人用通信板

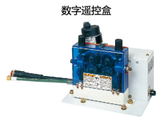
品名	型号
通信板	IFR-101WB

※与其他公司机器人连接时，需要另行确认详细配置

■他社机器人用送丝装置

型号	CMRE-742
适用焊丝直径	1.2、1.6mm
适用焊丝种类	实芯焊丝、药芯焊丝
重量	7kg
外形尺寸（WxDxH）	195×275×235mm

※不含电缆。



其他公司机器人用送丝机

■CMRE-742用铝焊组件
部品型号：K5879B00

欧地希机电(上海)有限公司
中国上海市长宁区福泉北路388号东方国信商务广场B座6楼　邮编：200335
电话：021-58828633　传真：021-58828846
http://www.otc-china.com

OTC Industrial (Shanghai) Co.,Ltd.
6F, Building B, ORIENTO Plaza, 388 North Fuquan Road, Changning District, Shanghai, China 200335
TEL：021-58828633　FAX：021-58828846
http://www.otc-china.com

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

OTC Industrial (Shanghai) Co.,Ltd. Guangzhou Branch Office
Room C101 Building C Zhihui Creative Industy Park, No.310 Yuan Gang Road, Tian He Area, Guangzhou 510650, P.R.C
TEL：020-22065968　FAX：020-22065967

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1号中信大厦17-1 邮编：400020
电话：023-67891137　传真：023-67894106

OTC Industrial (Shanghai) Co.,Ltd. Chongqing Branch Office
Room17-1Zhongxin Building, 1Jian Xin Nan Road Jiangbei Area, Chongqing 400020, P.R.C
TEL：023-67891137　FAX：023-67894106

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

OTC Industrial (Shanghai) Co.,Ltd. Tianjin Branch Office
NO. E3, XEDA Hi-tech Center, Xiqing Economic Development Area, Tianjin, P.R.C
TEL：022-58713737　FAX：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

OTC Industrial (Shanghai) Co.,Ltd. Wuhan Branch Office
Room101, Building 3, Jinyinhu Science and Technology Park, No. 88 Huanhu Zhong Road, Dongxihu District, Wuhan, Hubei Province 430048, P.R.C
TEL：027-83389385　FAX：027-83389355

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，如有变更，恕不另行通知，本公司拥有对样本的最终解释权。

CAT.NO.C022
发行日期:2017.10

OTC　更 智能 耐用　Welbee

W400

交直流两用脉冲MIG/MAG自动焊接机

进一步提升生产性能与焊接品质

充满亮点的交流脉冲焊接机

- OTC独创的交流脉冲焊接法，实现超薄板的高效率、高品质焊接
- 改进后的双脉冲 可实现缺陷更少的高品质焊接
- 可实现铝、碳钢、不锈钢等多材质多板厚的高品质焊接。
- 输出电流上升33%！可实现到中厚板的高品质焊接

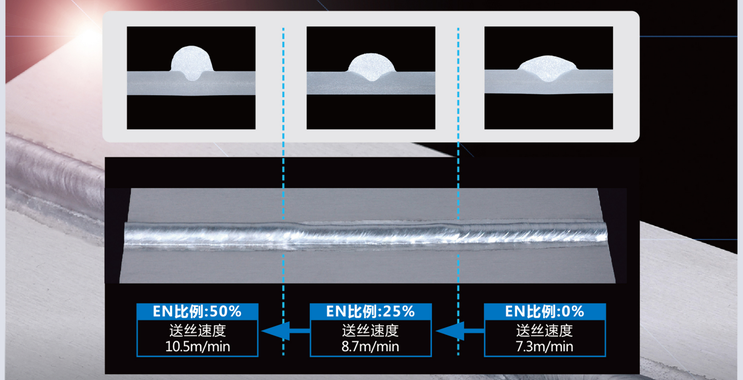
NEW



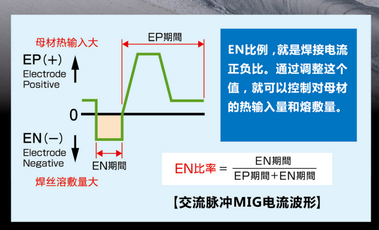
欧地希机电(上海)有限公司

生产性提升！焊接品质提升！充满亮点的 交直流两用脉冲MAG/MIG自动焊接机 Welbee W400

OTC独创的交流脉冲焊接法 实现超薄板的高效率，高品质焊接



通过降低对母材的热输入量，增加焊丝熔敷量，实现了超薄板也没有焊穿的高品质焊接。与以往机型相比EN比例的设定范围更大（40%→50%），扩大了焊接的适用范围。





输出电流上升33%，可实现中厚板的高效率焊接

额定输出电流为400A，可轻松胜任中厚板的高效率焊接。
交流脉冲MIG铝焊丝的适用模式扩展到Φ1.6mm，
可实现铝的超薄板到中厚板的高品质焊接。

适合在薄板焊接上有困扰的客户

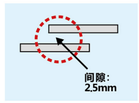
MIG不能实现薄板的高品质焊接吧？



使用交流脉冲，有间隙的薄板焊接也能防止焊穿

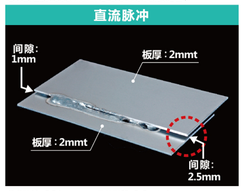
薄板防止焊穿

极难焊接的铝超薄板，也能将熔深控制在较浅位置，并确保足够的焊丝熔敷量，以实现无焊穿的高品质焊接。

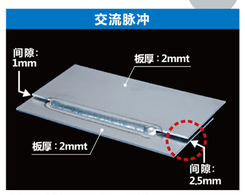


■搭桥间隙允许范围比较
●焊接速度：60cm/min ●母材：A5052（硬铝）

铝



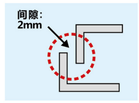
焊接电流：96A　焊接速度：6.2m/min
焊接电压：17.7V



焊接电流：85A　焊接速度：6.2m/min
焊接电压：17.8V　EN比率：20%

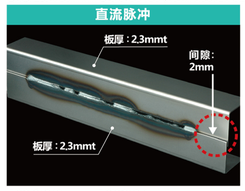
困难的间隙焊接也能轻松完成

通过调整EN比例，就算间隙超过了母材板厚，也能确保足够的溶敷量。因此即使是有大间隙的接头焊接也能稳定进行。

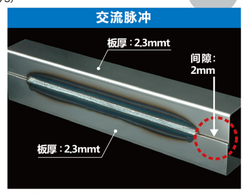


■横向焊接比较
●焊接速度：75cm/min ●母材：SS400（ASTM A36、EN S275）

碳钢



焊接电流：240A　焊接速度：8.4m/min
焊接电压：26V



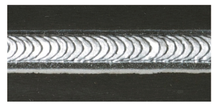
焊接电流：240A　焊接速度：9.6m/min
焊接电压：26V　EN比率：70%

适合想要提升焊缝外观和减少焊接缺陷的客户

能否进行铝的高品质焊接？



改进后的双脉冲 可实现缺陷较少的铝的高品质焊接



焊接电流：100A　母材：A5052
焊接电压：20V　板厚：3mmt
焊接速度：40cm/min　焊丝：A5356 1.2mm

交流双脉冲焊接法实现铝合金焊接更美观的鱼鳞纹焊缝

在原先的SUS实芯基础上增加了SUS铁素体模式，可适应摩托车排气管等超薄板的焊接。

实现各种材质的焊接缺陷大幅度降低

不仅是铝，碳钢和不锈钢也可以通过交流脉冲来实现高品质的焊接、减少气孔。

适合需要焊接多种材质与板厚的客户

能焊接多种材质吗？



铝、碳钢、不锈钢 多种材质与板厚的高品质焊接实现！

铝

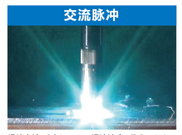
焊接灰尘、焊缝黑烟大幅度减少、美观的焊缝得以实现

因熔滴过渡时温度较低，可以抑制对环境和健康有影响的焊接烟尘的发生，以实现美观的焊缝。

■焊接烟尘量比较
●焊接速度：40cm/min



焊接电流：80A　焊接速度：5.2m/min
焊接电压：17.8V



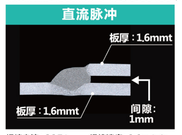
焊接电流：80A　焊接速度：5.9m/min
焊接电压：17.8V　EN比率：20%

碳钢

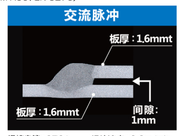
高速焊接时，高品质焊接实现

通过提高EN比例的交流脉冲焊接法，在高速焊接时也能确保溶敷量，实现高品质的焊接

■间隙焊接时熔敷量的对比
●焊接速度：150cm/min ●母材：SS400（ASTM A36、EN S275）



焊接电流：205A　焊接速度：6.6m/min
焊接电压：23.5V



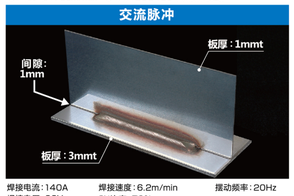
焊接电流：270A　焊接速度：9.9m/min
焊接电压：27.5V　EN比率：60%

不锈钢

SUS铁素体模式搭载 适用范围扩大

在原先的SUS实芯基础上增加了SUS铁素体模式，可适应摩托车排气管等超薄板的焊接

●焊接速度：70cm/min ●母材：SUS430（铁素体模式）



焊接电流：140A　焊接速度：6.2m/min　摆动频率：20Hz
焊接电压：22V　EN比率：70%