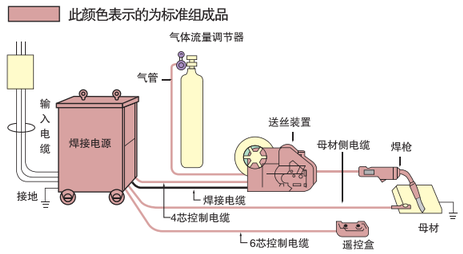
■连接图



◆电源设备容量与连接电缆

项目	CPVE400	CPVE500(S–2)
输入功率	20kVA以上	30kVA以上
保险丝容量	40A	50A
输入电缆	6mm²以上	10mm²以上
焊接电缆	50mm²以上	70mm²以上
母材侧电缆	50mm²以上	70mm²以上
接地电缆	6mm²以上	10mm²以上

◆标准技术规格

焊接电源名称	CPVE–400	CPVE–500(S–2)
额定输入电压、频率	三相、380V±10%, 50/60Hz	
额定输出	400A/34V	500A/39V
保护气体	CO_2/MAG	
适用焊丝种类	实芯焊丝/药芯焊丝	
焊丝直径	φ0.8, φ0.9, φ1.0, φ1.2	φ1.0, φ1.2, φ1.4, φ1.6
输入容量	16.2kVA/15.3kW	23.0kVA/22.0kW
输出电流范围	30～400A	30～550A
输出电压范围	12～34V	12～41.5V
额定负载持续率	100%	
功率因数	0.95	0.95
额定空载电压	65.7V	70.0V
焊接条件存储(记忆)数	30	
绝缘等级	H级	
外形尺寸(WxDxH)	345×550×580(mm)	345×550×580(mm)
质量	50kg	55kg
送丝装置		
型号	CM–6201(一线式)/CM–621(三线式)/CM–8201(一线式)	
适用焊丝直径	(0.8)，(0.9)，1.0，1.2，(1.4)，(1.6)	
送丝速度	1.8～22.0m/min	
焊丝搭载重量	Max 25kg	
重量	7.1kg/6.9kg/11kg	
其他配置		
焊枪	WT3510–SCD/WT3510–SCP	WT5000–SCD/WT5000–SCP
气体流量调整器	W–198–36V	
焊接电缆	BKPT–5002	BKPT–7002
送丝机用气管	K5857	
送丝机用控制电缆	BKCPP–0402	
遥控盒	P30130Z00	P30066Z00
绝缘等级	H级	

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。

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
中国上海市浦东大道138号永华大厦17楼　邮编：200120
电话：021–58828633　　传真：021–58828846
http://www.otc–china.com

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)有限公司重庆分公司
重庆市江北区建新南路1号中信大厦17楼–1　邮编：400020
电话：023–67891137　　传真：023–67894106

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、104室　邮编：300385
电话：022–58713737　　传真：022–58713736

CAT.NO.C015–2
发行日期：2014年1月

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

CO_2/MAG

CPVE400/500(S-2)

全数字IGBT逆变控制CO_2/MAG焊接机
Full Digital Inverter CO_2/MAG Welding Machine

NEW

◉ **IGBT**
全数字IGBT逆变控制，对CO_2/MAG电弧现象进行最佳焊接电流波形控制，实现低飞溅、高品质焊接。

◉ **不锈钢焊接功能**
全新不锈钢焊接模式使焊接领域更加广阔。

◉ **焊接效率提高**
CPVE400及CPVE500(S–2)均实现100%负载持续率，提高了焊接效率。

◉ **数字设定操作简单**
软触键操作面板简洁明了，7段LED数显与指示灯，操作简单，所有参数设定均为数字化操作，能一目了然地确认焊接的设定结果。

◉ **焊接条件记忆功能**
30条焊接条件记忆存储功能(其中常用的前10条可通过遥控盒读取调用)。

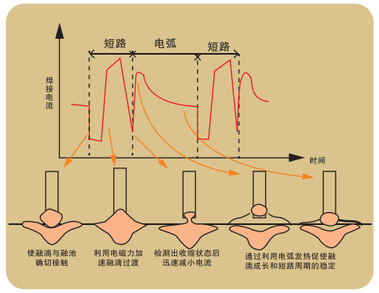
◉ **新节省能源功能**
停止焊接一定时间后，风扇和流量计用加热器会自动断电，从而节省能源。

◉ **丰富的焊接拓展功能**
根据客户现场的特殊化要求，实现客户多样化的工艺管理要求。

3C国家强制性产品认证

1 全数字IGBT逆变控制技术以及32位CPU控制单元实现优异的焊接性能

- 采用OTC独特的波形控制方式，对CO2/MAG电弧现象进行最佳焊接电流波形控制。
  超群的起弧性能和电弧稳定性，有效地降低飞溅，实现高质量的焊接。
- 标准配置不锈钢焊接模式，实现不锈钢材质的优异焊接，进一步拓展了焊接领域。



■母　　材：sus304(6mmt)　■焊丝直径：ϕ1.2
■焊接电流：180A　■保护气体：95%Ar+5%CO_2
■焊接电压：23V

2 全数字化软触键操作面板，使操作更加人性化

- 显示LED增大，提高了可视性。
- 一键切换功能使操作更加方便。

电流旋钮可切换送丝速度显示，电压旋钮可切换一元电压与±微调。

图1：电流电压设定（可精确设定到1A和0.1V）

图2：一键切换送丝速度显示

3 焊接效率进一步提高

- CPVE400/500(S-2)实现100%负载持续率，满足客户高效率焊接要求。
- 在进一步优化了送丝控制回路，在送丝更稳定的基础上，提升了送丝速度，使焊接效率进一步提高。
  缩短了制动时间，可实现快速点焊功能。

4 丰富的现场管理功能

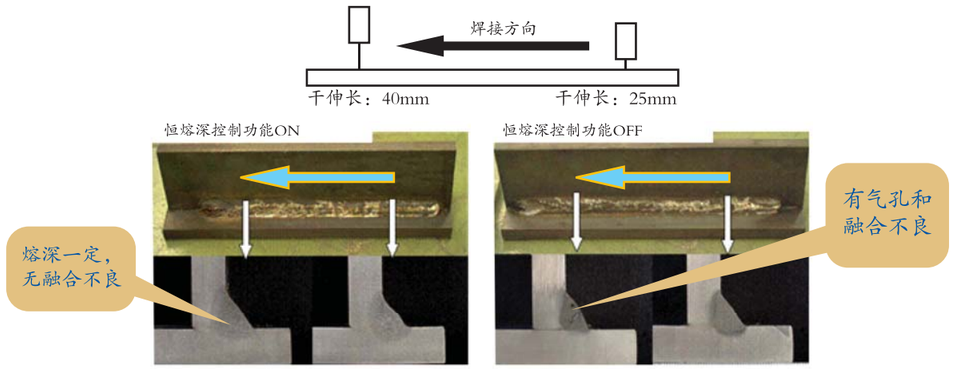
- 按键锁定功能,为防止误操作改变焊接条件的保护功能。
- 通过选配功能扩展，实现多组焊接条件同时锁定功能，满足现场工艺管理需求。

5 完善的节能安全设计

- 冷却风机会在焊接结束一定时间后自动停止工作，流量计用加热器也会自动断电，从而节约能源。
- 检气超过2分钟时，节气功能自动启动,指示灯熄灭，气体停止流出，在检气期间开始焊接，焊接结束后，
  检气功能自动关闭，气体不会继续流出。
- 节省气体的同时，避免了狭窄空间作业CO2气体流出造成操作者窒息的人身伤害。

6 恒熔深控制功能确保高品质焊接，防止焊接缺陷的产生

- 在焊丝干伸长容易变动的狭窄焊缝根部，大型构造物,圆周焊缝等的焊接作业时，保持焊接电流的恒定非常重要。
- 以往的CO_2/MAG焊接，焊丝干伸长变化时，焊接电流以及工件熔深、焊道宽度也随之变化，影响焊缝质量的稳定。
  选择OTC熔深控制功能焊接时，即使焊丝干伸长变化,通过弧压反馈会通过自动调节送丝速度保持焊接电流的恒定。



例如：当干伸长变长（焊工的手提高）时，弧压反馈检测值升高,变速送丝系统加快送丝速度，降低弧压，保证焊接电流的稳定，实现恒熔深控制确保高品质的焊接。

7 高功率因数，电弧特性

- 焊接电源功率因数高（kW/kVA的值），所需配电设备设备容量小，节能减排并降低使用成本。
- 电弧特性调节范围广，电弧特性设定值以『0』为标准，向逆时针方向调节电弧变硬，最大可设定为『-99』,向顺时针方向调节电弧变软，最大可设定为『99』。
- 操作者可以根据焊接作业内容和个人操作习惯通过电弧特性旋钮设定最佳电弧特性。

硬电弧	软电弧
实现高速焊接时的电弧稳定性	减少焊接飞溅的发生
提高难焊接位置的作业性	确保平滑的焊接
确保延长电缆时电弧的稳定性	提高大电流的焊接性
需要硬电弧时	需要软电弧时

8 多样化的送丝装置，实现客户不同环境的使用需求

- 送丝机实现小型化、轻量化，使客户移动更加方便，节省使用空间。
- 标准配置配备三线式及一线式两种连接方式，客户可以根据不同的工况选择。

CM-621

CM-6201

CM-8201