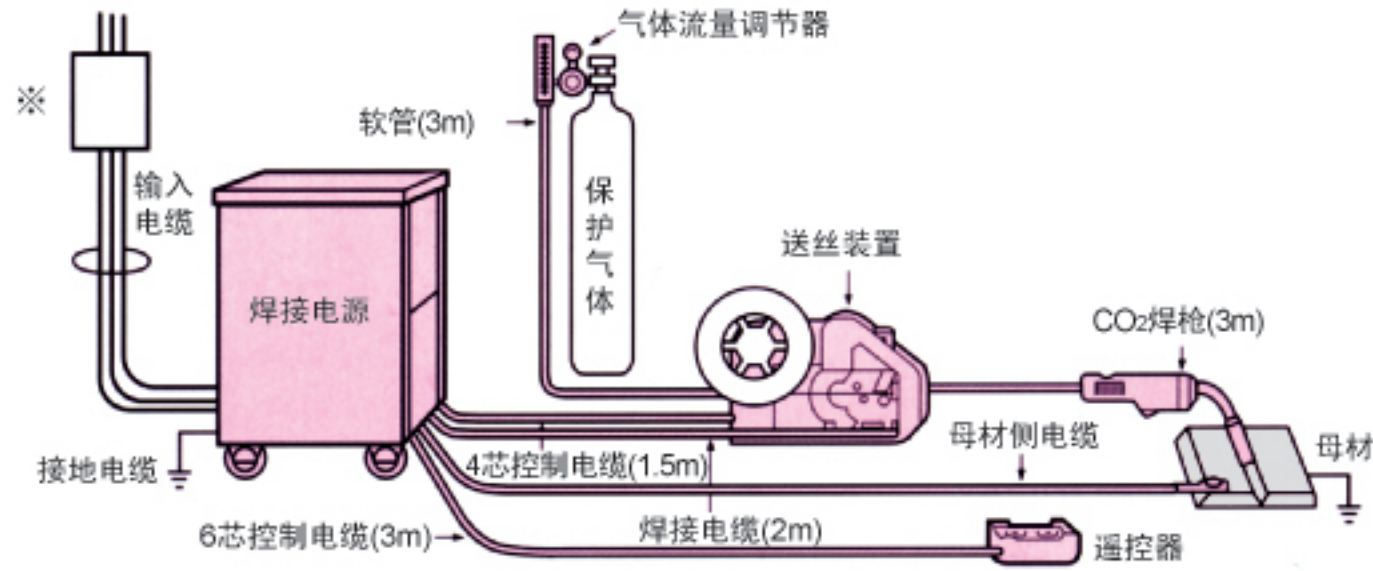


◆连接图

此颜色表示标准构成品

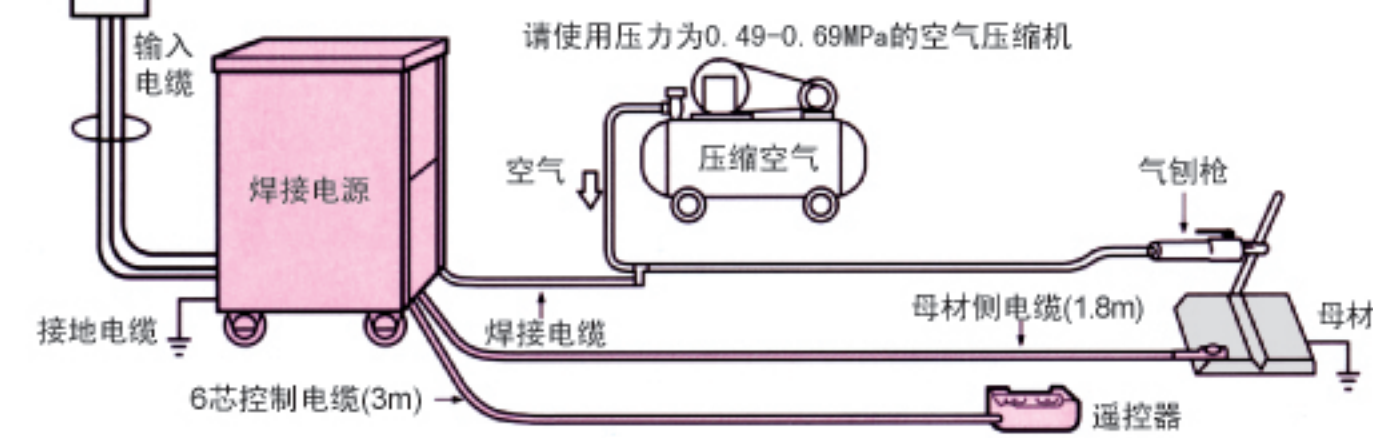
◆ CO₂/MAG自动焊接（标准配置）

焊接电源+送丝装置+焊枪+气体流量调整器+焊接电缆



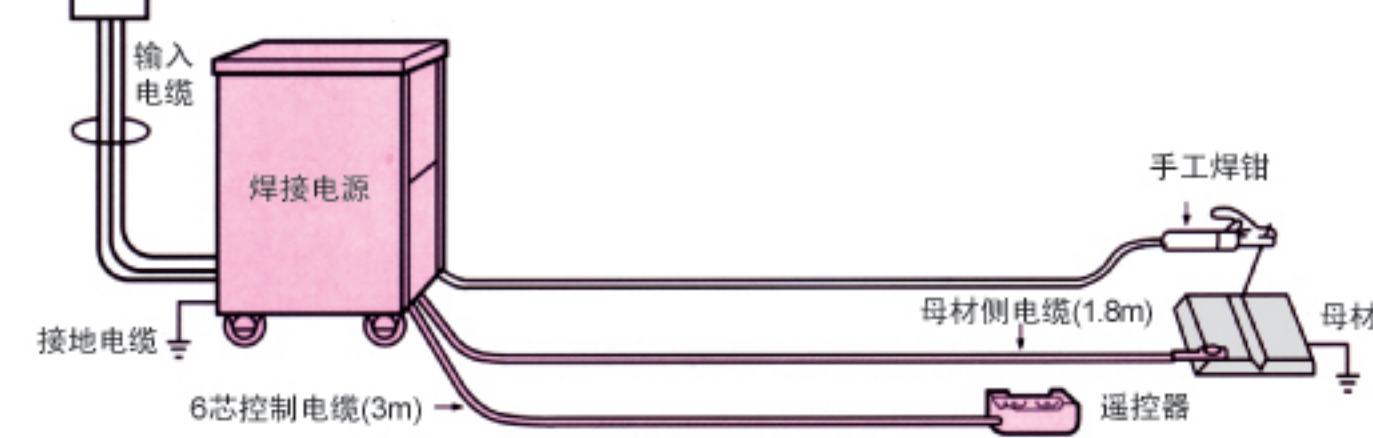
◆ 直流气刨（需要购买选购件）

焊接电源+气刨枪+压缩空气
（请另行准备）



◆ 直流工焊（需要购买选购件）

焊接电源+手工焊钳
（请另行准备）



◆标准附件

◆ 焊接电源	CPXDG-600
栓形保险(RL1-15, 380V, 5A)	1
玻璃管保险(10A, 250V)	1
玻璃管保险(5A, 250V)	1
根角圆头螺栓(M10x30)	2
螺母(M10)	2
弹垫(M10)	2
光垫(M10)	2
◆ 送丝装置	CMXL-2301
控制电缆(1.5m)	1
母材侧电缆(1.8m)	1
气管(2.5m)	1
内六角扳手	1
◆ 焊枪	WT5000-SD
内六角扳手	1

◆电源设备容量及电缆规格

项目	型号	CPXDG-600
电源电压	V	3相, 380 ± 10%, 50/60Hz
设备容量	kVA	47.7
保险丝容量	A	100
输入电缆	mm ²	22以上
焊接电缆	mm ²	70以上
母材侧电缆	mm ²	70以上
接地电缆	mm ²	22以上

◆技术规格

焊接机综合名称		DIGITAL DYNA AUTO XD600G		
• 焊接电源	型号	CPXDG-600		
额定输入电压	V	380 ± 10%		
额定频率	Hz	50/60		
相数	P	3		
额定输入容量	kVA	47.7(36.6kW)		
额定负载持续率	%	100		
额定输出电流	A	600		
额定负载电压	V	50		
焊接方法	-	CO ₂ /MAG	碳弧气刨	手工焊接
输出特性	-	平特性	陡特性	陡特性
输出电流范围	A	60~600	100~600	100~600
输出电压范围	V	15~55		
收弧电流	A	60~600(CO ₂)		
收弧电压	V	15~55(CO ₂)		
最高空载电压	V	84		
外形尺寸(WxDxH)	mm	508x724x894		
重量	kg	252		
• 送丝装置	型号	CMXL-2301		
适用焊丝直径	mm	1.2、(1.4)、1.6、(2.0)		
适用焊丝种类	-	实芯/药芯		
送丝速度	m/min	Max18		
外形尺寸(WxDxH)	mm	200x455x292		
重量	kg	14		
• 焊枪	型号	WT5000-SD		
额定焊接电流	A	500		
额定负载持续率	%	60		
适用焊丝直径	mm	1.2、(1.4)、(1.6)		
冷却方式	-	空冷		
电缆长度	m	3、(4.5)、(6)		
• 气体流量调节器	型号	CF-2503		
额定气体流量	L/min	25		
• 焊接电缆	型号	BKPT-7002		
电缆长度	m	2		
电缆截面积	mm ²	70		
• 遥控盒	型号	C0182K00		

◆选购件:延长电缆与气管

项目	5m	10m	15m	20m
焊接电缆	BKPT-7007	BKPT-7012	BKPT-7017	BKPT-7022
4芯控制电缆	BKCPJ-0405	BKCPJ-0410	BKCPJ-0415	BKCPJ-0420
6芯控制电缆	BKCPJ-0605	BKCPJ-0610	BKCPJ-0615	BKCPJ-0620
气管	BKGG-0605	BKGG-0610	BKGG-0615	BKGG-0620

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

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

代理商:

发行日期: 2010年1月

CAT.NO.C004-2



新技术引领新时代
New Technology For a New Age

CO₂/MAG MMA GOUING XD600G

微电脑数字控制CO₂/MAG自动焊接机
Digital DYNA AUTO CO₂ / MAG Welding Machine



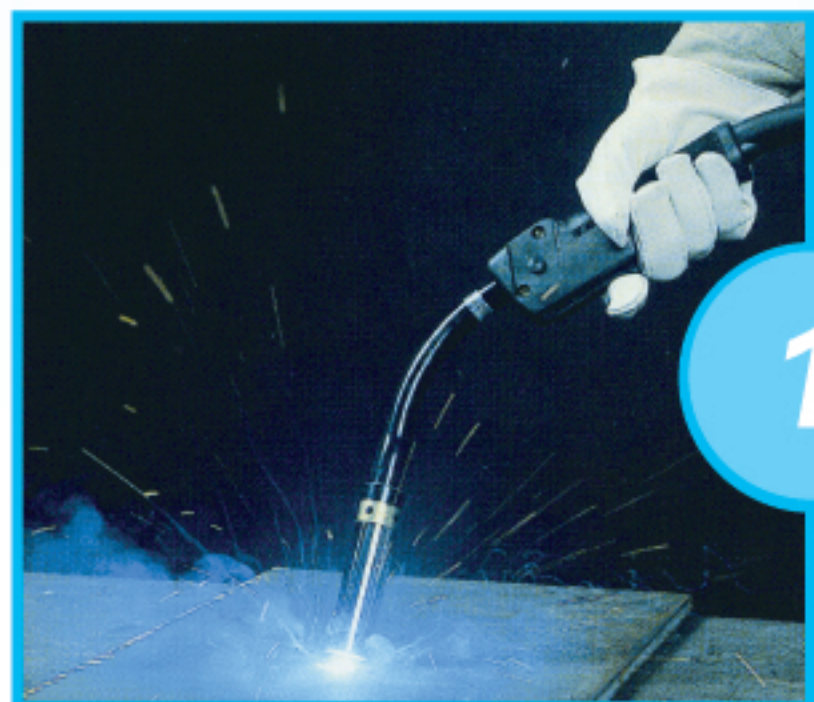
- 微电脑控制功能——实现焊接条件设定的完全一元化功能, 电流波形最适化
- 丰富的应用功能——● CO₂焊接 ● MAG焊接 ● 直流气刨 ● 直流手工焊
- 节电, 节气, 节能——● 节电控制电路 ● 气体节约功能 ● 风机自动停止功能



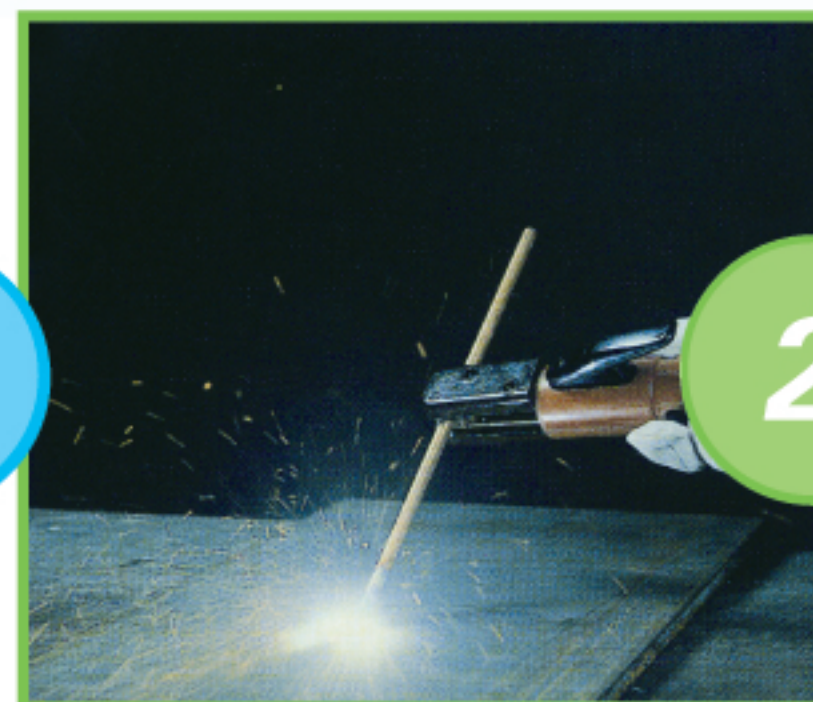
微电脑数字控制 *XD600G*

碳弧气刨 · 直流手工焊兼用CO₂/MAG焊接机

工程机械、船舶、钢结构、桥梁等行业厚板作业中
微电脑数字控制1机3用的多功能机型，性能卓越、用户信赖。



◆CO₂/MAG焊接



◆碳弧气刨



◆直流手工焊

CO₂/MAG

焊接条件设定完全一元化



*焊接电压设定旋钮（一元微调）旋钮
【个别调整时】设定焊接电压。
【一元微调时】用外侧刻度对应“●”即为标准。想调高电压时向“高”、想调低电压时向“低”设置。
(请做实验性起弧，决定最合适电压值。“*”标识符表示只在“CO₂/MAG”时才起作用。)

- 做个别调整时,将控制面板的个别/一元切换开关设置为“个别”，分别对焊接电流·焊接电压进行设定。
- 做一元调整时,将控制面板的个别/一元切换开关设置为“一元”，只设定焊接电流调整旋钮，焊接电压会被自动设定。想对焊接电压进行微调时，请调整微调旋钮。

■ 微电脑控制功能实现一元化调节

焊接电源的焊接模式中，由于根据焊接电流预设了相应的匹配焊接电压，所以在设定焊接条件时，只要设定焊接作业需要的电流值，就能够输出匹配的电压值，由于操作简单，即使焊接经验不丰富，也能够同经验丰富者一样，尽快适应并胜任焊接工作。

■ 简单易用直读式电流电压刻度

微电脑能够根据焊丝种类、保护气体的不同自动调整电流刻度偏差的功能，电流刻度设计简单易读。另外采用了等间隔刻度，使用方便。

■ 微电脑数字控制使电弧的稳定性大幅度提高

即使由于手抖动等操作引起焊丝伸出长度发生急剧的变化，由于微电脑可以迅速进行反馈控制，电弧稳定性进一步提高。

■ 瞬时起弧率高，在正式焊接及点固焊中都能确保正确可靠的起弧

为了提高起弧性能，根据不同的焊接方式带有相应的热丝起弧、慢送丝功能。即使在需要频繁起弧的点固焊中，由于起弧确实可靠，保证了焊接质量的稳定。

Micro-Processor

CO₂

MAG

MMA

GOUG
ING

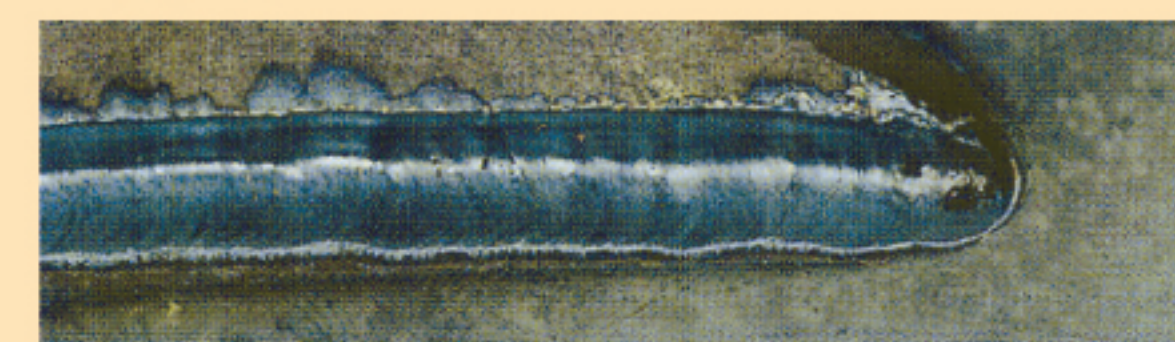
防止触电功能内藏

碳弧气刨

非常适合于焊缝背面清根、焊接缺陷的清除等作业

- 微电脑控制功能使起弧电流波形最适化，使气刨起弧稳定，起弧声音小。
- 微电脑控制功能使气刨电流最佳化，气刨性能超群，气刨效率高。

◆气刨起弧处（无起弧凹坑）



直流电流: 300A 碳电极直径: φ5mm

直流
手工焊

防止触电功能内藏

软钢、不锈钢、低合金钢等的焊接

- 使用直径为2.6到8mm的焊条进行飞溅少，高效率，高质量的焊接。

◆气刨枪

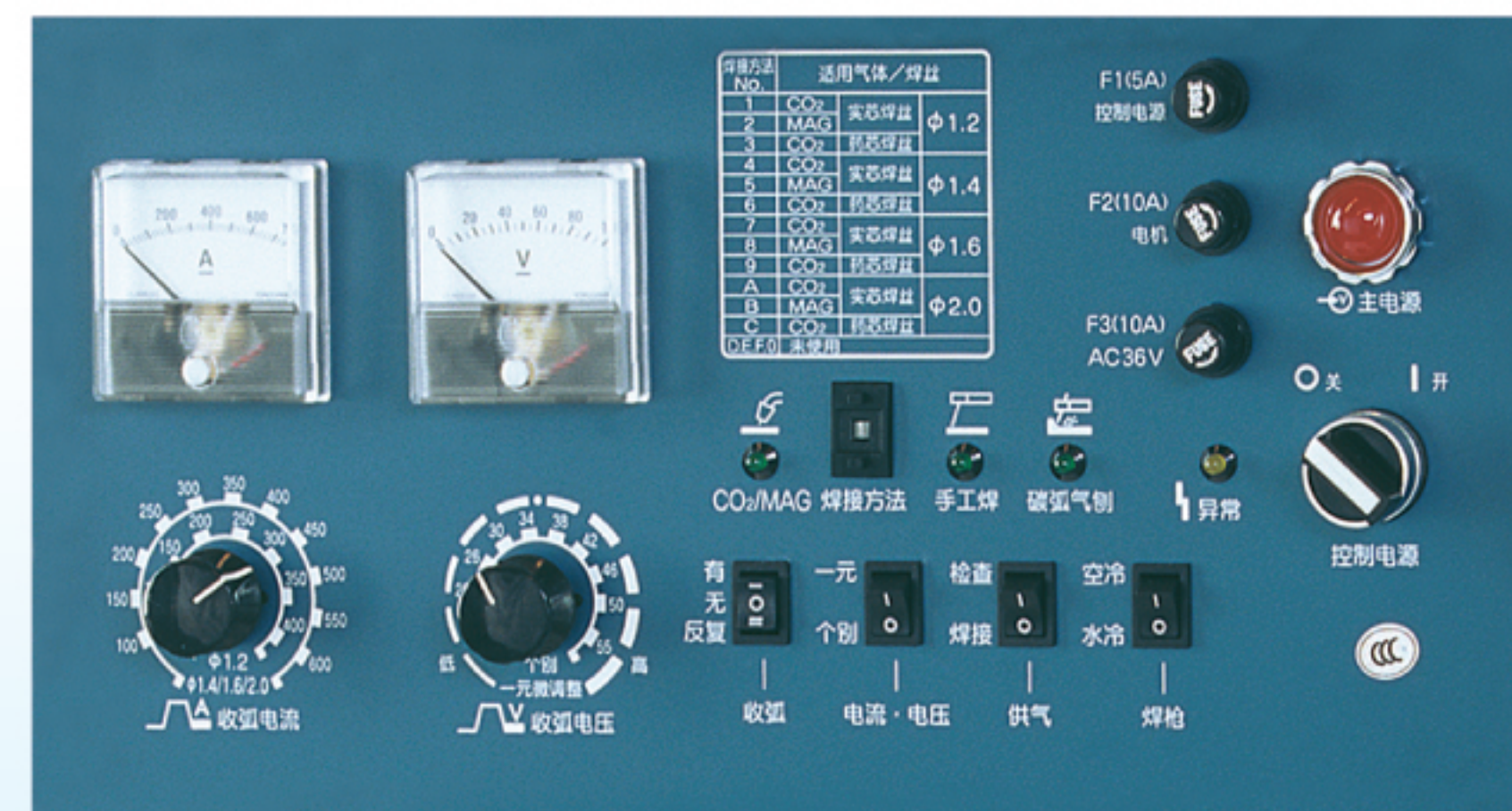


GT-21型

◆气刨枪(选购品) 型号和使用参数

型号	电流	碳电极直径	压缩空气
GT-21	700A	φ4~11mm	0.49~0.69MPa

方便用户使用的合理设计



◆焊接电源操作面板

合理的设计

- 在遥控盒上就可以进行CO₂/MAG、碳弧气刨、直流手工焊的功能切换（在前面板上可以通过焊接方法指示灯确认）
- 弧坑处理功能、弧坑收弧处理有/无/反复功能
防止CO₂/MAG焊接在焊接结束处由于产生凹坑引起裂纹等焊接缺陷的发生
- 具有初期电流功能
- 50/60Hz兼用机
OTC独特模拟控制的软件化，即使电压、频率发生波动，也不易受影响
- 带有CO₂流量调节器的加热器用36V电源插座
(由于有预热功能，也可以使用需要预热的流量调节器)
- 带自动机连接端子台，与专机配套使用效率高

节能设计

- 气体节约功能
- 送风机自动停止功能
- 节电控制线路
(使用预热功能时不动作)

安全设计

- 电源输入端子有安全盖
- 缺相运转防止功能
- 防止温度过热的电路
- 设计采用防止小动物进入的结构

◆焊接模式

焊接模式(No.)	保护气体	焊丝种类	焊丝直径(mm)
1	CO ₂	实芯焊丝	φ1.2
2	MAG	实芯焊丝	φ1.2
3	CO ₂	药芯焊丝	φ1.2
4	CO ₂	实芯焊丝	φ1.4
5	MAG	实芯焊丝	φ1.4
6	CO ₂	药芯焊丝	φ1.4
7	CO ₂	实芯焊丝	φ1.6
8	MAG	实芯焊丝	φ1.6
9	CO ₂	药芯焊丝	φ1.6
A	CO ₂	实芯焊丝	φ2.0
B	MAG	实芯焊丝	φ2.0
C	CO ₂	药芯焊丝	φ2.0