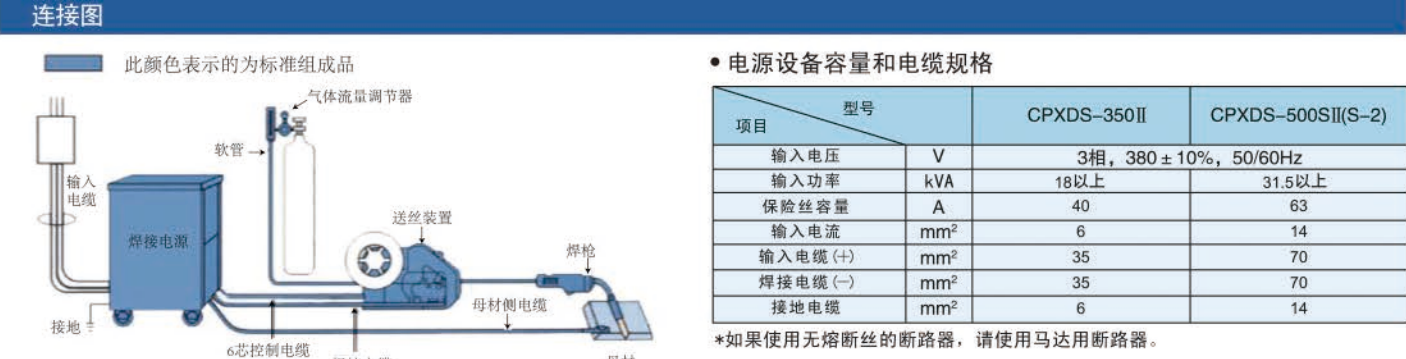




技术规格和标准配件			
焊接机综合名称		XD350SⅡ	XD500SⅡ(S-2)
焊接电源		CPXDS-350Ⅱ	CPXDS-500SⅡ(S-2)
技术规格			
输入电压	V	3相, 380 ± 10%, 50/60Hz	
额定输入容量	kVA	18.0kVA(16.0kW)	31.5kVA(28.0kW)
额定输入电流	A	27.3	47.9
额定输出电流	A	350	500
额定负载持续率	%	50	60
输出电流范围	A	50-350	50-500
输出电压范围	V	15-36	15-45
额定负载电压	V	36	45
空载电压	V	55	64
外形尺寸(WxDxH)	mm	362x627x723	424x680x788
防护等级	~	IP21S	
重量	kg	121	169
标准配件(数量)			
附属品	型号	C0178Y00	C0177Y00
玻璃管保险丝1A	~	1	
玻璃管保险丝10A	~	1	
送丝装置	型号	CM-8202 / CM-6202	
技术规格			
焊丝直径	mm	1.0、1.2、(1.4)、(1.6)	
送丝速度	m/min	2 ~ 22 / 1.8 ~ 22	
重量	kg	11.5 / 7.5	
外形尺寸(WxDxH)	mm	200x483x292 / 214x500x360	
配套遥控器	—	与送丝机一体化 / C0178K00 (350型, 需另购) C0288K00 (500型, 需另购)	
焊枪	型号	WT3510-SCD / WT5000-SCD	
技术规格			
额定焊接电流	A	350	500
额定负载持续率	%	40	40
适用焊丝直径	mm	(0.9)、(1.0)、1.2、(1.4)	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	W-198-36v	
额定气体流量	L/min	25	
焊接电缆	型号	BKPT-3502	BKPT-7002
电缆长度	m	2	2
电缆截面积	mm²	35	70

注: 1) 通过切换焊接电源内部线路板的设置开关, 也可以配套CMXL-2302型送丝机使用。关于设定方法, 请参照焊接电源附带的使用说明书中功能介绍内容。
2) 使用括弧中尺寸的焊丝时, 需要另行选购符合焊丝直径的送丝轮, 导电嘴, 焊枪以及其它所需零件。

选购件				
延长电缆与气管				
项目	5m	10m	15m	20m
焊接电缆	BKPT-3507	BKPT-3512	BKPT-3517	BKPT-3522
	BKPT-7007	BKPT-7012	BKPT-7017	BKPT-7022
控制电缆	BKCPJ-0605	BKCPJ-0610	BKCPJ-0615	BKCPJ-0620
气管	BKGG-0605	BKGG-0610	BKGG-0615	BKGG-0620

注: ①使用延长电缆时, 不需要使用标准电缆(2m)。②使用20m以上的情况, 请指定电缆/气管的长度。③与自动机连接使用或接近额定电流使用时, 请使用更粗1级的电缆。
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
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

发行日期: 2016年2月
CAT.NO.C003-7



新技术引领新时代
New Technology For a New Age

CO₂/MAG XD350SII/500SII(S-2)

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

NEW



更高效
更方便
更可靠
性能卓越
安全节能

OTC 因你而改变 为用户多样化需求推出的新一代 CO₂/MAG 焊接机 XD350SII/XD500SII(S-2)

更高效

- ◆ 采用高性能微电脑控制, 通过改变软件程序改变电弧特性, 更好地满足用户对电弧特性多样化的需求。焊接条件调节范围宽广, 高速焊接性优良, 大幅减少飞溅量。



XD500S 飞溅大



XD500SII(S-2) 飞溅小



XD500S



XD500SII(S-2)

焊接电流: 200A 焊接电压: 19V 焊接电流: 200A 焊接电压: 19.2V 焊接电流: 200A 焊接电压: 19V 焊接电流: 200A 焊接电压: 19.2V

- ◆ 通过改变软件程序实现电流限制功能:
根据客户现场工艺要求, 实现最大输出电流限制, 保证焊接品质。

输出电流限制功能例:
药芯焊丝 φ 1.2和 φ 1.4,即使将遥控盒刻度设定在300A以上但最大输出电流仍可限制在300A以内。

遥控盒设定: 350A
条件: CO₂ 药芯焊丝 φ 1.2 电压一元 焊丝干伸长15mm



按照设定数值进行电流的输出



可将电流限制在300A以下

- ◆ 微电脑的数字控制保证了超群的焊接与起弧性能, 使焊接性大幅度提升, 特别是短路过渡波形控制使低电流域焊接稳定性得到了飞跃的改善。

- ◆ 低电流域摆焊时电弧更稳定, 电弧跟随性更优越, 提高全位置焊接的作业性。

- ◆ 焊接速度提升, 高速焊接时电弧稳定, 减少飞溅的发生; 缩短焊接作业工时, 提高焊接作业效率。



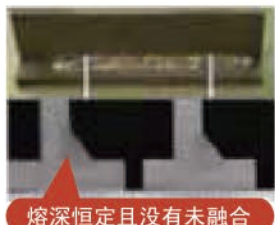
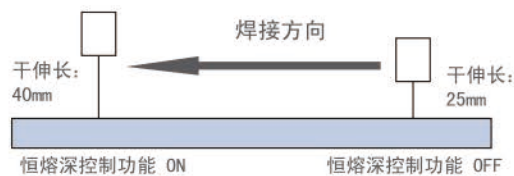
立焊



立焊接规范

更方便

- ◆ OTC独特的恒熔深控制功能, 实现高品质的焊接。
- ◆ 数显式电流电压表, LED显示, 操作性和可视性大大加强。
- ◆ 焊接规范调节更直观易懂, 方便实用。
- ◆ 一元化功能, 焊接作业更方便, 更人性化。



熔深恒定且没有未融合



产生气孔和未融合

更可靠

- ◆ 新型送丝机结构设计, 使焊接的移动作业更方便。
- ◆ 送丝机与遥控盒一体化, 大幅度降低了断线故障发生率。
- ◆ 在身边直接进行焊接条件设定与调节使用。
- ◆ 有效防止遥控盒损坏。
- ◆ 新型蓝色焊枪配套使用效率高。
- ◆ 确保延长电缆时电弧的稳定性。
- ◆ 耐久性能, 牢固性能显著提升。

送丝机与遥控盒一体化



更多为客户安全与节能的人性化设计

- ◆ 安全节能功能
检气开关持续2分钟, 自动停机, 关掉检气开关重新启动才可焊接。
既可以节省气体, 又可以防止狭窄空间作业由于CO₂气体造成焊工窒息的人身伤害。
- ◆ 操作安全功能
焊枪开关处于打开状态时, 启动电源开关, 不能工作。必须关闭焊枪开关重新启动电源开关, 才可以工作。
30M以上延长电缆使用时, 无法看到焊枪状态, 使用此功能可防止焊丝与工作打火而造成的意外伤害。
- ◆ 密闭的控制箱, 具有更好的防尘效果。
- ◆ 省电、节能、环保。
- ◆ 多种保护功能和合理机能。