

● 电源设备容量及电缆规格		
项	目	HT-500
电	源 电 压	三相、380V±10% 50/60Hz
设	备 容 量	25kVA以上
空	气开关额定容量	50A
保	险丝的额定容量	50A
输	入 电 缆	10mm ² 以上×3根
接	地 电 缆	10mm ² 以上

● 标准技术规格		
焊 接 电 源 名 称	HT-500	
额定输入电压、频率	三相380V±10% 50/60Hz	
额 定 输 入	24.5KVA(22.6KW)	
额 定 输 入 电 流	39.3A	
额 定 输 出 电 流	500A	
额 定 负 载 电 压	39V	
额定输出电流范围	30~500A	
额定输出电压范围	15.5~39V	
额 定 空 载 电 压	68V	
额定负载持续率	直流500A 100% 高效焊400A 100%	
绝 缘 等 级	200℃	
使用温度范围	-10~40℃	
保存湿度范围	-25~55℃	
外形尺寸(W×D×H)	395mm×710mm×810mm(不含吊环)	
质 量	77kg	
静 特 性	定电压特性	
保 护 等 级	IP23	
送 丝 装 置		
型 号	CMW-7403-C(水冷)	
焊 丝 直 径	1.2/1.6(可选配1.4)	
送 丝 速 度	最大22m/min	
焊 丝 搭 载 重 量	最大25kg	
质 量	14kg	
其 他 配 置		
焊 枪	WTW5000-SBD (3m)	
气体流量调整器	GH-2501-36V	
焊 接 电 缆	BKPT-7002 (2m)	
母材侧接地电缆	BKPT-7002 (2m)	
送 丝 机 用 气 管	BKGFF-0603 (3m)	
遥 控 盒	K5688B00	

*如需机器人连接配置，请咨询我公司销售担当。



<http://www.otc-china.com>

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)有限公司重庆分公司	中国重庆市渝北区回兴街道两港大道188号国盛IEC中心6幢1层01室	邮编: 401120	电话: 023-67891137	传真: 023-67891406

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. 0061



全数字逆变控制CO₂/MAG 高效焊接机 HT500

在中厚板焊接最常用的电流域300-400A
能显著提高焊接效率和质量稳定性



- 手工焊
- 专机
- 机器人

与传统焊接工艺相比

- ✓ 熔敷率高
电弧稳定
- ✓ 熔深大并且
熔深底部宽
- ✓ 接头间隙及钝边
误差的兼容性好

在中厚板常用电流域300-400A

与传统的直流、直流脉冲焊接工艺相比 **效率提升30%以上**

高效焊接机 HT500



★ 大熔深

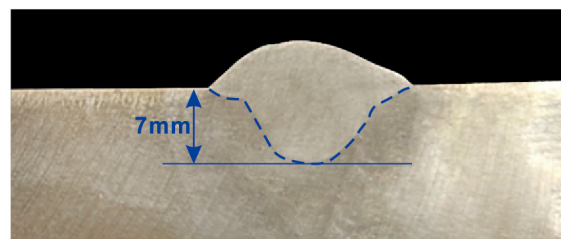
有效熔深可达7mm以上, 熔池底部宽, 对接头间隙及钝边误差的兼容性好, 超声探伤合格率高且稳定。

材质及板厚: 碳钢20mm

气体: CO₂

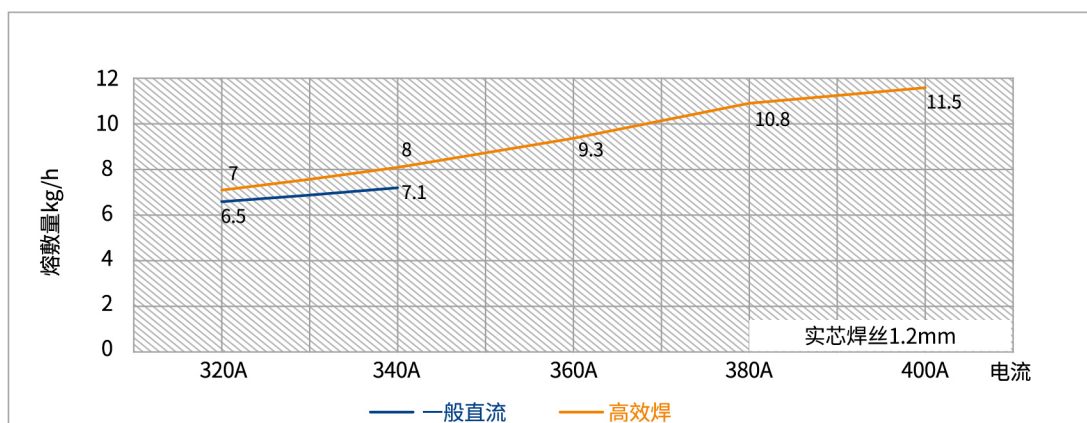
焊丝: 1.2mm, 实芯

电流: 370A 电压: 一元



★ 高熔敷率

熔敷率高达11.5kg/h, 明显提高生产效率。



★ 电弧集中

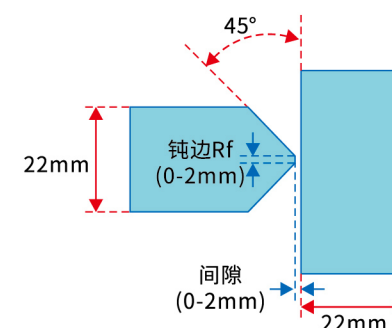
角焊缝熔深大, 不咬边。

一般直流		
一般焊接	 产生咬边	 出现咬边、大颗粒飞溅多、熔深浅
	 电弧分散, 易产生咬边	
HT500焊接	 电弧集中, 不易产生咬边	 无咬边、飞溅少、熔深大、熔敷率高
	 电弧集中, 不易产生咬边	

★ 进一步提高自动化焊接效率

厚板开坡口时难以保证尺寸精度, 造成接头间隙和钝边的一致性差, 需要根据每个焊件的间隙和钝边重新调整焊接参数, 影响了自动化系统的生产效率。

现场常见接头形式



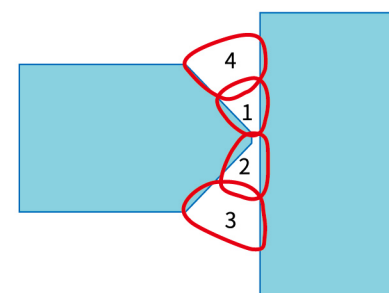
现场常见的钝边和间隙误差变化

	①	②	③	④	⑤	⑥
钝边(mm)	1	0	2	0	2	0
间隙(mm)	0	2	0	0	1	1



HT-500高效焊在确定了每层焊道的焊接条件后, 更换焊件时无需重新调整焊接参数, 能充分发挥自动化系统的生产效率。

焊接顺序



焊接工艺参数

焊接条件	焊接顺序			
	1	2	3	4
设定电流(A)	300	380	380	380
设定电压(V)	33.5	39.6	39.6	39.6
焊接速度(mm/min)	350	400	300	280
摆动(mm)	1.5*0.5	1.5*0.5	1.5*3.0	1.5*3.0
摆动频率(Hz)	1.5	1.5	1.5	1.5

★ 适用多种使用场合

可与专机、机器人进行数字通信连接。

