

● 电源设备容量及电缆规格

项 目	WE-M350L
电 源 电 压	三相 380V±10% 50Hz
供 电 设 备 容 量	25kVA以上
空 气 开 关 额 定 容 量	40A以上
输 入 电 缆	6mm ² 以上
接 地 电 缆	6mm ² 以上

● 标准技术规格

焊 接 电 源	WE-M350L
型 号	WE-M350L
额定输入电压、频率	三相 380V±10% 50Hz
额 定 输 入	13.2kw (14.8kVA)
额 定 输 入 电 流	22.4A
额 定 输 出 电 流	350A
额 定 负 载 电 压	31.5V
额定输出电流范围	30-350A
额定输出电压范围	12-31.5V
额 定 空 载 电 压	66V
额 定 负 载 持 续 率	350A 60%
绝 缘 等 级	H级
外形尺寸(W×D×H)	685mm×400mm×676mm
质 量	65kg
保 护 等 级	IP23S
送 丝 装 置	
型 号	CMV-H400S (空冷)
焊 丝 直 径	1.0/1.2 (可选配0.8/1.4/1.6)
焊 丝 搭 载 重 量	20kg
质 量	11kg
其 他 配 置	
焊 枪	BT3510V-30 (3m)
气 体 流 量 调 整 器	MAG气体 GH-25 (标配) CO ₂ 气体 GH-2501-36V (选配)
焊 接 电 缆	BKPT-5002 (2m)
送 丝 机 用 气 管	BKGFF-0603 (3m)
电 压 反 馈 线	K5791G00 (5m)
送丝机用16芯控制电缆	QK0116B00 (2m)
遥 控 盒	QK0129B00



<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号东方国信商务广场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。

2022. 07

CAT. NO. WE001-001



新技术引领新时代
New Technology For a New Age

WE M350L

全数字逆变控制低飞溅焊接机

- 实现高品质、低飞溅焊接
- 减少打磨、降低人工



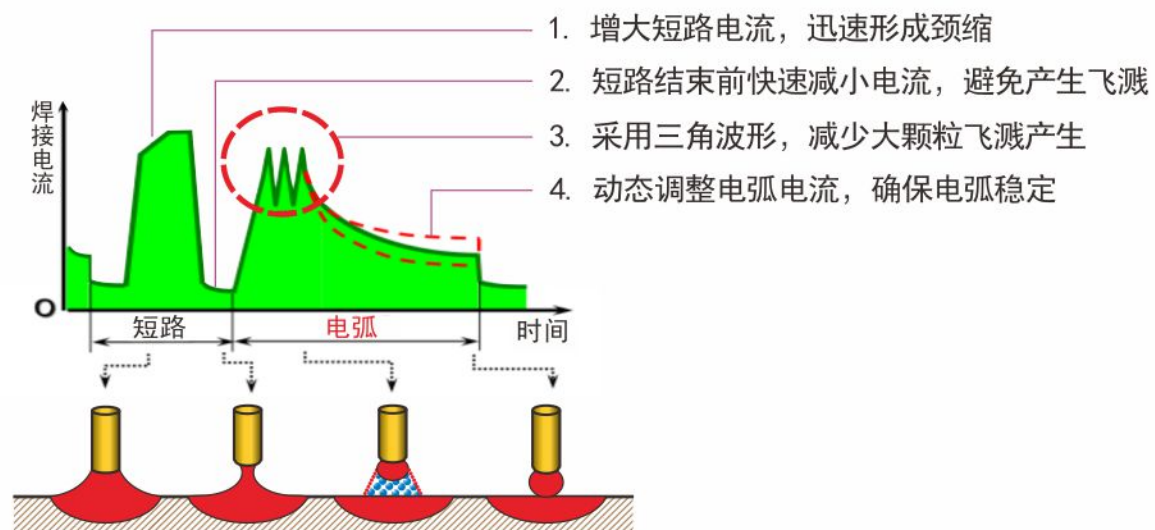
直流低飞溅控制模式 CBT-EX

进一步抑制飞溅的产生，提高焊接质量

WE M350L



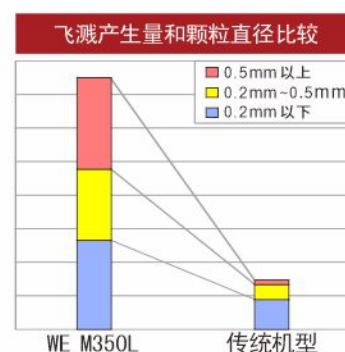
● 直流低飞溅CBT-EX控制法



● 在中高电流焊接时，能有效减少大颗粒飞溅的产生，扩展了低飞溅焊接的实用电流范围。大幅度减少打磨飞溅的工时和清扫喷嘴的次数，节约人工成本。

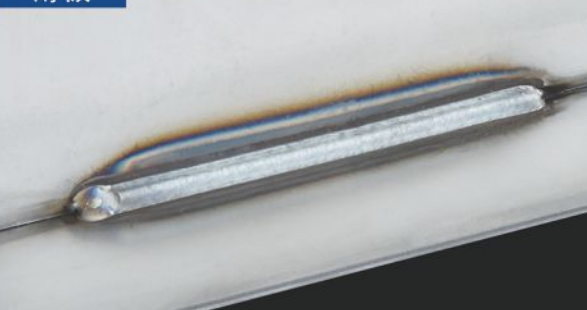
飞溅颗粒直径 对母材·夹具的影响	0.2mm以下 不粘着的飞溅	0.2mm-0.5mm 即使粘着时也可 以轻松去除的飞溅	0.5mm以上 粘着时需要用 钢凿去除的飞溅
传统机型			
WE M350L			

● 焊接电流：200A ● 焊接速度：50cm/min ● 焊丝直径：1.2mm
● 保护气体：CO₂ ● 焊接时间：2.5min



● 实现美观的焊缝，焊接质量进一步提升。

薄板



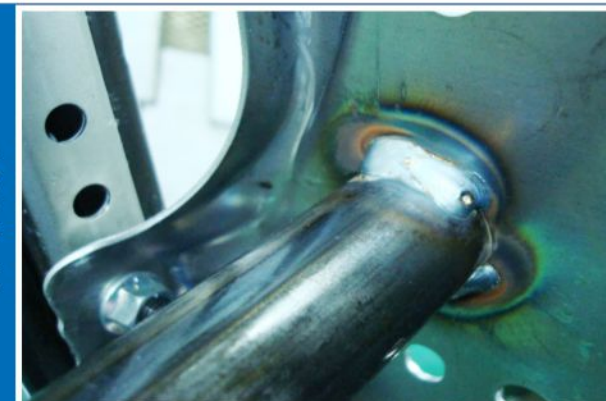
几乎没有飞溅，焊缝平整美观

焊接条件

焊接电流：120A
焊接电压：16.9V
板厚：1.6mm
焊丝直径：1.0mm
焊接速度：45cm/min
气体：MAG

● 直流低飞溅焊接案例

● 汽车行业



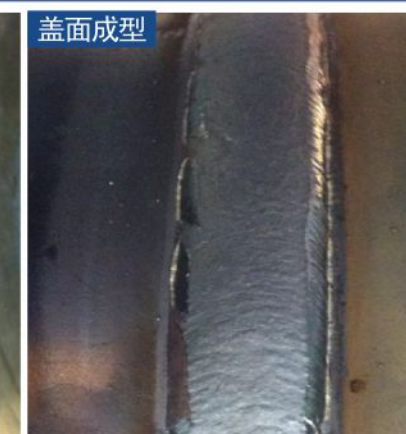
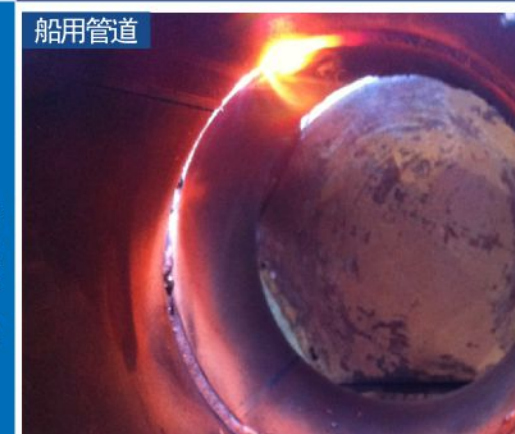
汽车座椅：圆管和板焊接的应用实例
管壁厚：2mm
板厚：1mm
焊接电流：130A
电压：一元化
气体：MAG
焊接长度：8条焊缝，每条长20mm，共160mm
焊接结果：WE M350L 实测飞溅重量 1.6g
传统机型 实测飞溅重量 5.0g

● 工程机械行业



省去了焊后打磨工作，节省人工成本和电力，提高了焊接质量。

● 船舶行业



船体内部管道焊接，直流低飞溅焊机取代现有TIG打底焊机，焊缝成型美观，效率高