



超高效 MAG/CO₂ 焊接机 DPS

D-Arc Pulse Super high deposition rate

DPS单丝焊实现超过双丝焊的效率!

DPS 汇集了三种高效焊接新技术于一体

◎ 大熔深D-Arc

大熔深:

免清根!
组对误差兼容性高!

◎ 直流高熔敷率SHT

高熔敷率:

填充速度快!
产线效率提高!

◎ 脉冲高熔敷率SHP



OTC超高效焊接机DPS,大幅度提高焊接效率,
助力中厚板客户实现新质生产力。

DPS超高效MAG/CO₂焊接机选型

DPS-500 高效焊接机

- » 大熔深 D-Arc 450A 100%负载
- » 直流高熔敷率 SHT 500A 100%负载
- » 脉冲高熔敷率 SHP 450A 100%负载



DPS-500高效焊接机适用于半自动、专机、机器人等多种使用场合，单机单丝实现高效焊接。

DPS-1000 超高效焊接机

- » 大熔深 D-Arc 650A 100%负载
- » 直流高熔敷率 SHT 750A 100%负载
- » 脉冲高熔敷率 SHP 650A 100%负载



DPS-1000超高效焊接机进一步扩大焊接电流范围，适用于专机、机器人等自动化产线，双机单丝实现超高效焊接。

DPS可配套送丝装置

DPS-500半自动焊



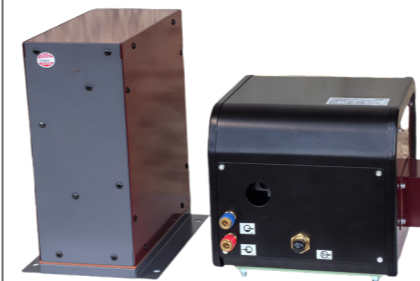
CMW-7403-C

DPS-500自动焊



直流高速送丝机
CMREH-743-C

DPS-1000自动焊



交流伺服高速送丝机
DF-PL-C(Y5062A00)

电源设备容量及电缆规格

项 目	DPS-500	DPS-1000
电 源 电 压	340 ~ 460V (三相)	
供 电 设 备 容 量	30kVA 以上 (单体)	30kVA 以上*2
空 气 开 关 额 定 容 量	开关容量: 50A 以上 保险丝: 50A	开关容量: 50A 以上*2 保险丝: 50A*2
输 入 电 缆	10~38mm ²	10~38mm ² *2
接 地 电 缆	14mm ² 以上	14mm ² 以上*2

标准技术规格

设 备 名 称	高效焊接机DPS-500			超高效焊接机DPS-1000		
电 源 型 号	WB-DPS(S-3)					
电 源 连 接 方 法	单机运转			双机并联运转		
高 效 模 式	D-Arc	SHT	SHP	D-Arc	SHT	SHP
额 定 输 出 电 流	450A	500A	450A	650A	750A	650A
额 定 输 出 电 压	42.5V	39.0V	36.5V	55.0V	55.0V	44.0V
额 定 使 用 率	100%			100%		
额 定 输 出 电 流 范 围	30~500A			50~750A		
额 定 输 出 电 压 范 围	15.5~45V			16.5~55V		
额 定 空 载 电 压	105V					
额 定 输 入	28.3kVA 26.0kW	24.9kVA 22.8kW	43.8kVA 40.0kW	50.3kVA 46.4kW		
额 定 输 入 电 流	42.9A	37.8A	66.5A	76.5A		
外 形 尺 寸 (W × D × H)	单机 395mm x 710mm x 810mm(不含吊环螺栓)					
质 量	单机 79kg					
保 护 等 级	IP21S					
送 丝 装 置						
型 号	CMW-7403-C		CMREH-743-C	DF-PL-C(Y5062A00)		
焊 丝 直 径	1.0, 1.2,(1.4),(1.6)		(1.2),1.4,(1.6)	(1.2),1.4,(1.6)		
送 丝 速 度	最大 22m/min		最大 30m/min	最大 40m/min		
焊 丝 搭 载 重 量	最大 25kg					
质 量	14kg		9.4kg			



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

欧地希机电(上海)有限公司 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 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 天津市西青开发区赛达新兴产业园E3座103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 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 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 重庆市江北区建新东路123号第2层 邮编: 400020 电话: 021-58828633 传真: 021-58828846

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。

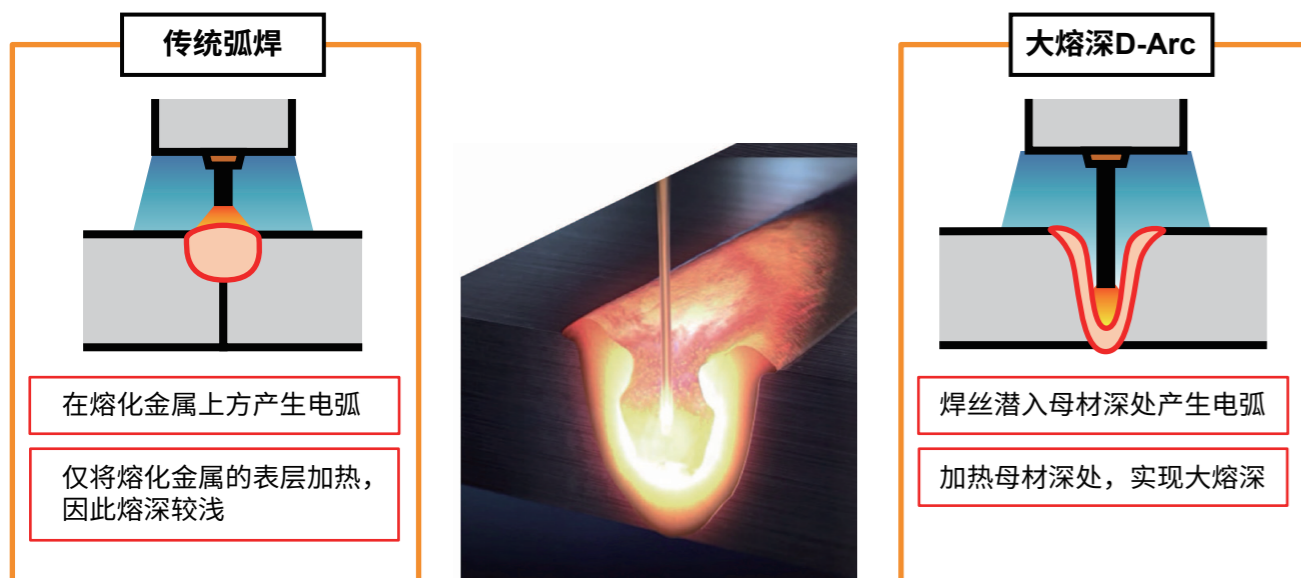
202407

大熔深 D-Arc

直流高熔敷率 SHT

脉冲高熔敷率 SHP

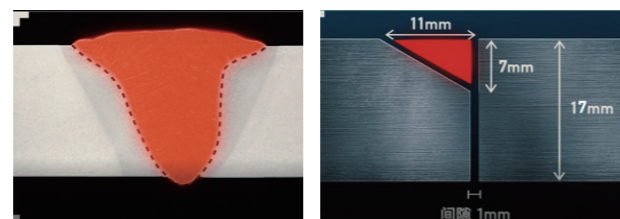
大熔深D-Arc与传统弧焊的区别



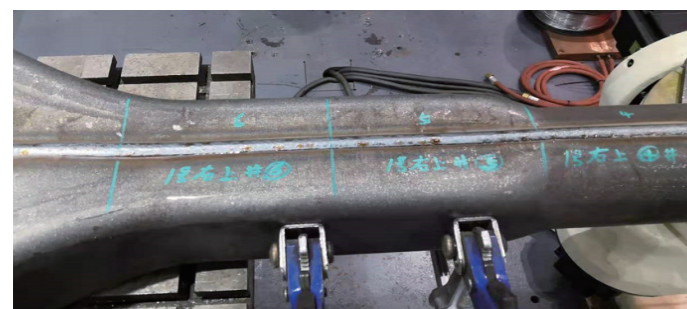
大熔深D-Arc的优势

- ▶ 潜入式旋转电弧，实现大熔深
- ▶ 使用MAG气体，12mm板厚单道一次焊透
- ▶ 使用CO₂气体，17mm板厚单道一次焊透

提高了工件组对误差兼容性、免掉焊件清根作业



车桥大熔深D-Arc焊接案例

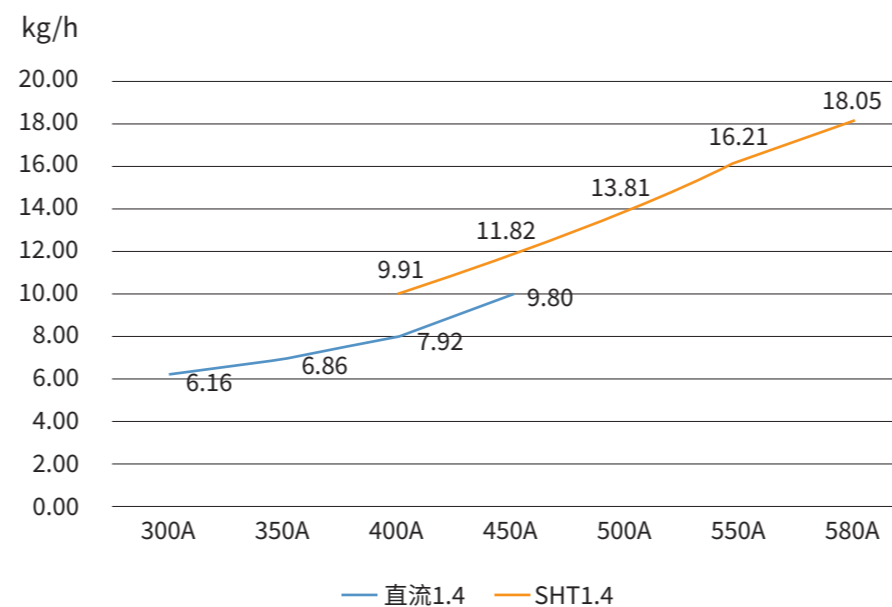


12mm不开破口，单道一次焊接，熔深可达9-10mm（客户要求熔深达到板厚的70%以上），焊接速度达到60cm/min，工件表面几乎无飞溅，焊缝成型美观

6号位 熔深9mm 余高3.5mm 5号位 熔深10mm 余高3.0mm

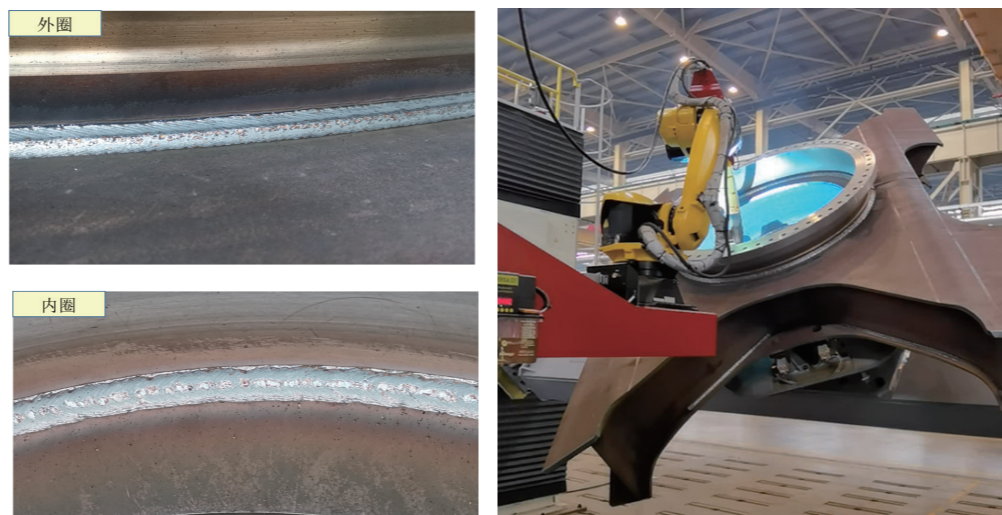
SHT高效特点

- ▶ 直流实用焊接电流范围进一步扩大
使用1.2mm实芯焊丝，实用电流可达500A
使用1.4mm\1.6mm实芯焊丝，实用电流可达600A
- ▶ 焊丝熔敷率最高可达18kg/h



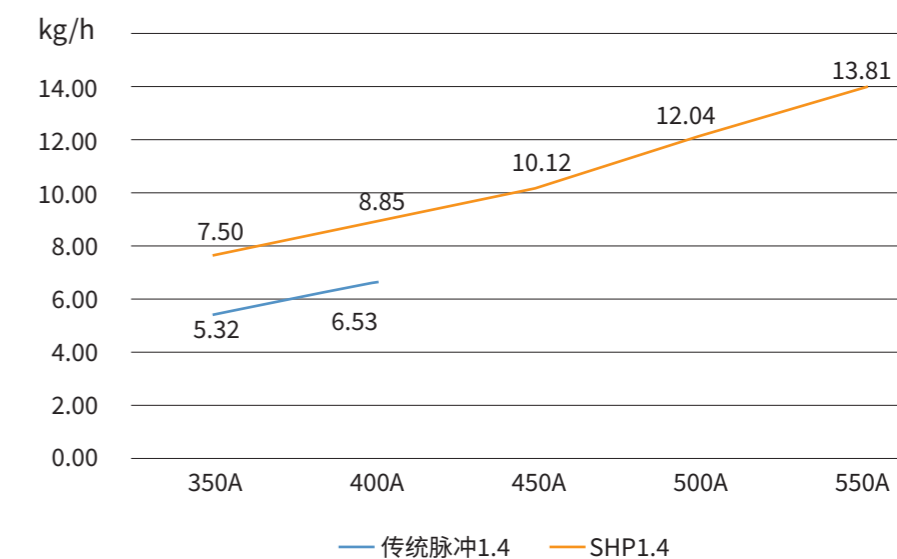
SHT极高的焊丝熔敷率，解决了厚板坡口填充速度慢的问题，与传统焊接方法相比，大幅度提高了生产效率

工程机械下车直流高熔敷率SHT焊接案例



SHP高效特点

- ▶ 脉冲实用焊接电流范围进一步扩大
使用1.2mm实芯焊丝，实用电流可达450A
使用1.4mm\1.6mm实芯焊丝，实用电流可达550A
- ▶ 焊丝熔敷率最高可达14kg/h



SHP实现400A以上大电流脉冲稳定焊接，大幅度提高了焊丝熔敷率，在提高生产效率的同时可得到更少飞溅的平滑焊缝

工程机械斗杆脉冲高熔敷率SHP焊接案例

