

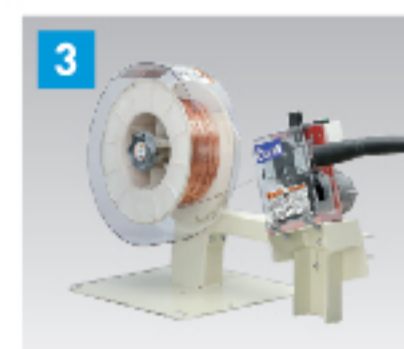
SFT超低飞溅焊接系统的主要构成



1 伺服拉丝装置
(图为铁用配置、AFPS-2503
附带焊枪RT-3500H)



2 焊丝缓冲装置
(图为铁用配置、L-11610)



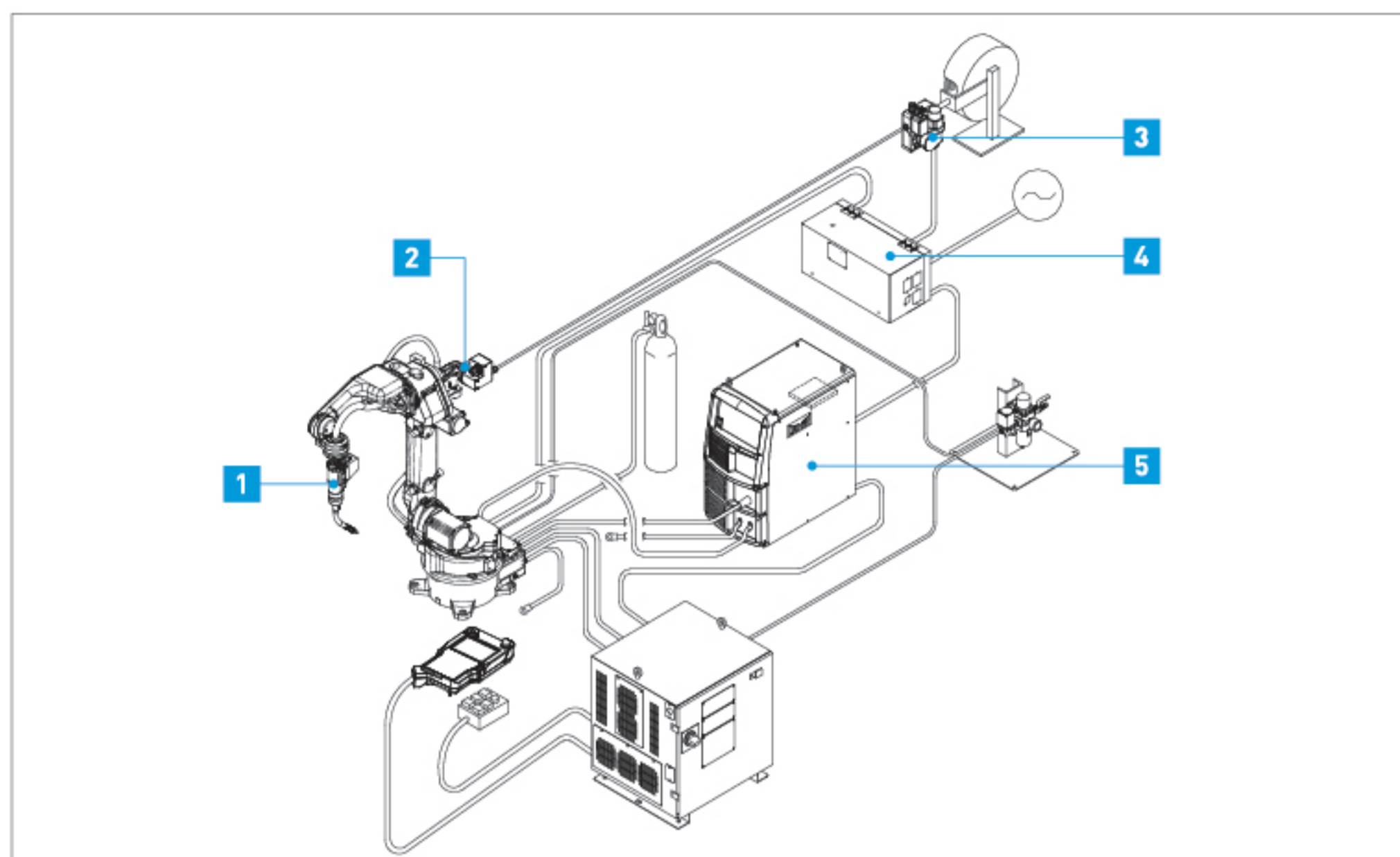
3 伺服推丝装置
(图为铁用配置、AFS-2301)



4 焊丝送丝控制装置
AFCA-S1W04



5 机器人焊接电源
WB-P500L



■ SFT焊接系统适用范围

项目	规格				
	碳钢		镀锌板	不锈钢 (铁素体·奥氏体)	铝合金
保护气体	CO ₂ /MAG		CO ₂ /MAG	MIG(98%Ar+2%O ₂)	MIG(100%Ar)
适用焊丝	φ0.9	φ1.0	φ1.2	φ1.2	φ1.2
焊丝供应方式	安装焊丝 / 桶装焊丝				
焊接电流	CO ₂ :50~200A MAG:50~180A	CO ₂ :50~250A MAG:50~250A	CO ₂ :50~400A MAG:50~330A	CO ₂ :50~300A MAG:50~250A	MIG(98%Ar+2%O ₂): 50~300A(※5) MIG(100%Ar): 40~150A
核定使用率(※1)	100%(※2,4)		100%(※3,4)	100%(※2,4)	100%(※2,4)
适用导电嘴	焊接电流 50~200A: E导电嘴 50~400A: CW导电嘴				铝用导电嘴
送丝管长度	最大 5m				

- ※1 环境温度达到45°C时。
 ※2 按额定使用率100%使用时，务必接通冷却空气(0.30Mpa)。
 ※3 CO₂模式、焊接电流超过250A时，务必使用RT500H焊枪并接通冷却空气(0.35Mpa)。
 MAG模式、焊接电流超过300A时，务必使用RT500H焊枪并接通冷却空气(0.45Mpa)。
 ※4 不接通冷却空气时，额定使用率限制为30%。
 ※5 奥氏体材质的焊接电流、限制为50~250A。



Almega Friendly series II

超低飞溅技术

SFT



最大焊接 电流提高至 400A!

电压调整范围扩大 2 倍!

扩大低飞溅高品质焊接 的适用范围



官方主页
<https://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	中国重庆市江北区建新南路11号浩博天庭19-17室	邮编: 400020	电话: 023-67891137	传真: 023-67894106

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. R008-2
发行日期: 2020.06

搭载最新研发的电流波形控制技术，大幅度提升SFT焊接性能。

确保超低飞溅性能的基础上，最大焊接电流提高至 **400A** (提高12%)!

电压调整范围扩大 **2** 倍!

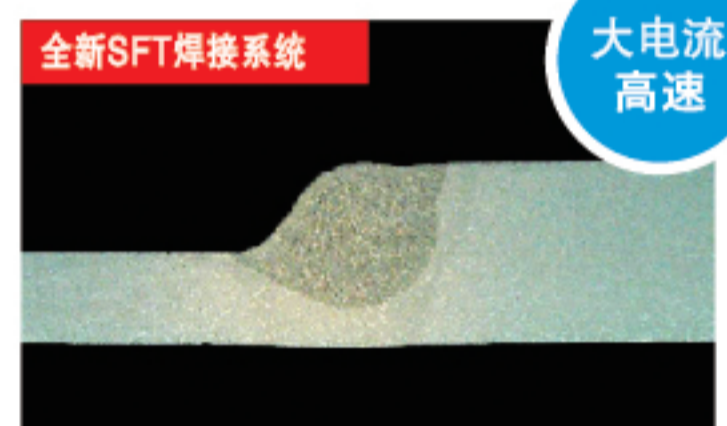
NEW 全新SFT超低飞溅技术

搭载最新研发的电流波形控制，实现精度更高的送丝性能。焊接过程中电弧状态更加稳定!

特点 1 可适用板厚范围扩大 焊接速度提高

焊接电流提升至400A。熔深更深，可适用板厚范围扩大，焊接速度进一步提高。

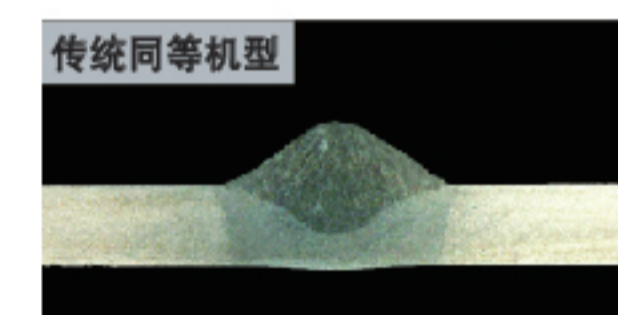
保护气体: 100%CO₂
电 流: 400A
电 压: 27.0V
焊 接 速 度: 150cm/min
板 厚: 3.2mm
接 头 形 式: 搭接



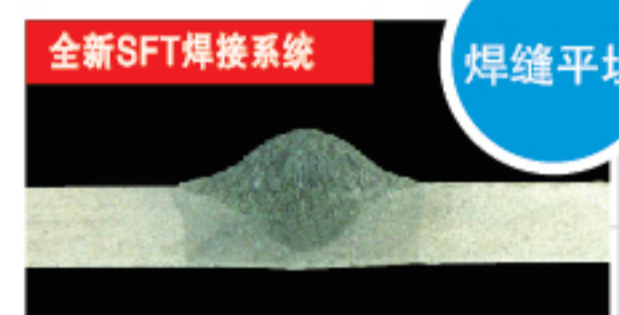
大电流 高速

特点 2 实现更宽、更平坦的焊缝

SFT焊接控制法将电压调整范围扩大2倍。通过提升焊接电压实现更加平坦的美观焊缝，提升焊接间隙和焊丝对准位置偏差的适应能力。



传统同等机型
保护气体: 100%CO₂
电 流: 200A 电 压: 20V

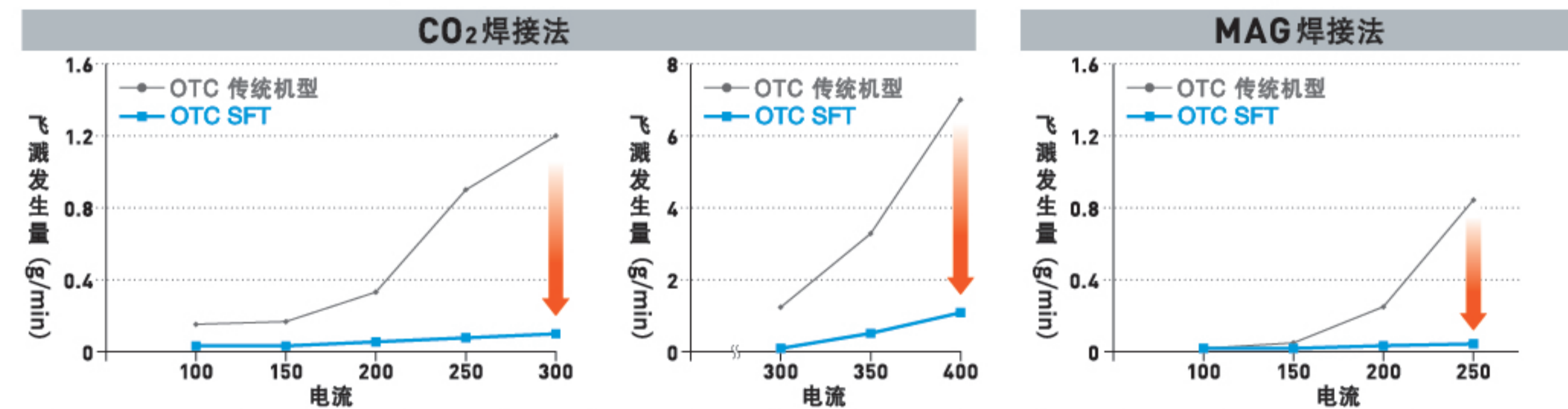


全新SFT焊接系统
保护气体: 100%CO₂
电 流: 200A 电 压: 26V

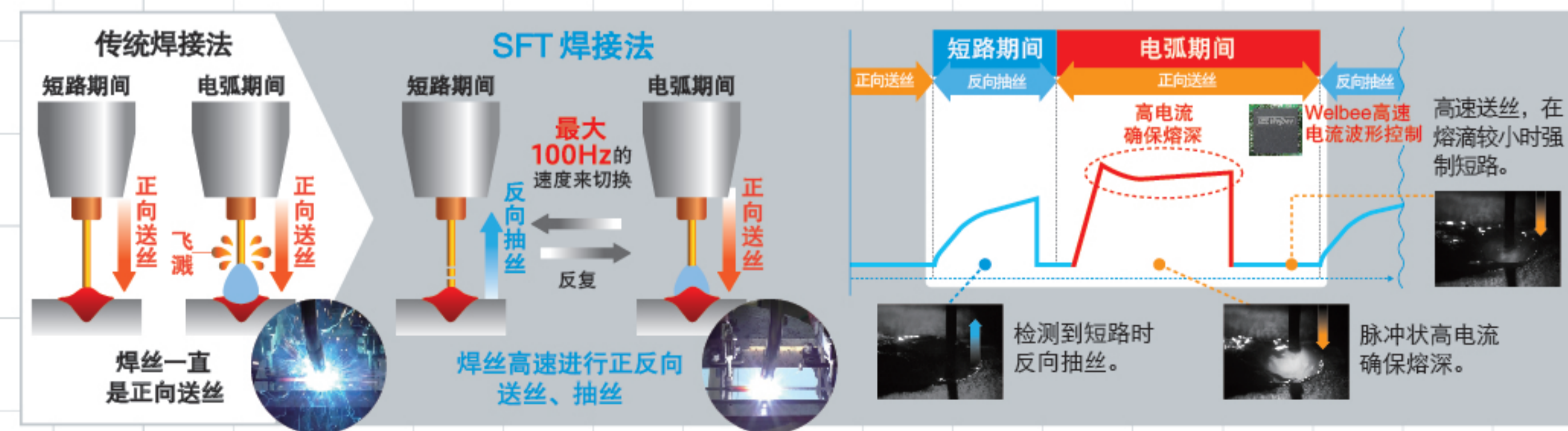
焊缝平坦

SFT 焊接系统解决焊接飞溅问题!

即使是在容易产生飞溅的200A以上的电流区域同样可以实现超低飞溅焊接。



SFT 焊接系统的原理



薄钢板

即使是 $\phi 1.2\text{mm}$ 焊丝同样可以实现超低飞溅且无焊穿的高品质焊接、降低设备运营成本。



超薄板焊接也不会焊穿!

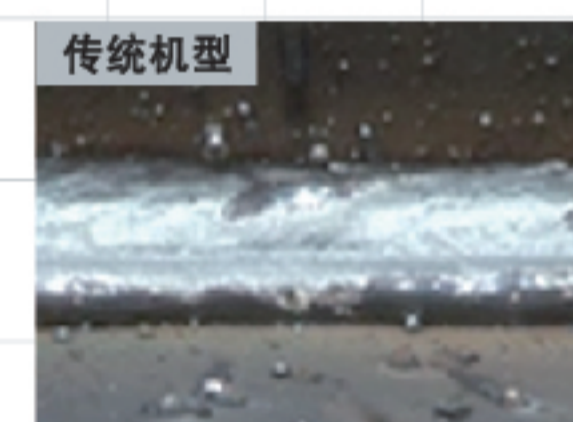


提高间隙的适应能力!

板厚 0.6 mm
保护气体: 100%CO₂
电 流: 50A
电 压: 18.0V
焊 接 速 度: 70cm/min
板 厚: 0.6mm
焊 丝: $\phi 1.2\text{mm}$

厚钢板

在大电流区域实现低飞溅焊接的同时，确保熔深! 摆动焊接同样可以实现低飞溅的美观焊缝。



传统机型

等级提升
使用率 100%
电 流 400A

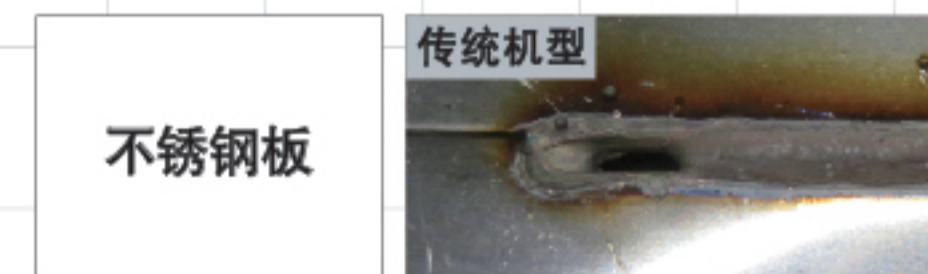


实现低飞溅焊接的同时，确保熔深!

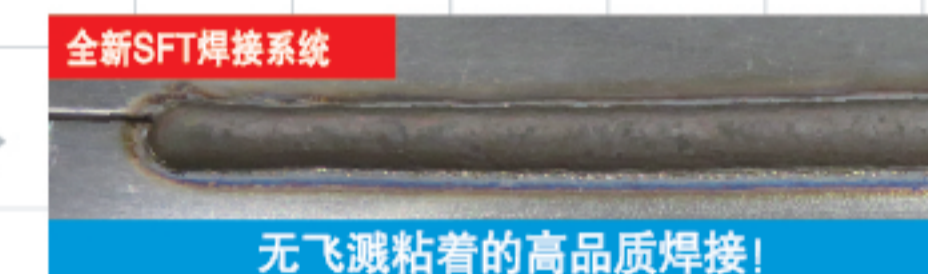
板厚 12.0 mm
保护气体: 100%CO₂
电 流: 300A
电 压: 23.0V
焊 接 速 度: 40cm/min
板 厚: 12.0mm
焊 丝: $\phi 1.2\text{mm}$
摆 动 频 率: 1.5Hz

不锈钢板 | 镀锌钢板

不锈钢及镀锌钢板也同样可以实现超低飞溅的高品质焊接。



不锈钢板



无飞溅粘着的高品质焊接!

保护气体: 98%Ar+2%O₂
电 流: 180A
电 压: 15.0V
焊 接 速 度: 100cm/min
板 厚: 1.0mm
焊 丝: $\phi 1.2\text{mm}$



镀锌钢板

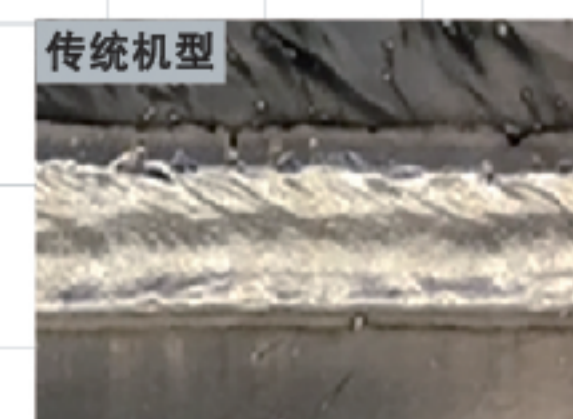


无飞溅粘着的高品质焊接!

保护气体: 100%CO₂
电 流: 240A
电 压: 21.5V
焊 接 速 度: 80cm/min
板 厚: 2.0mm
焊 丝: $\phi 1.2\text{mm}$

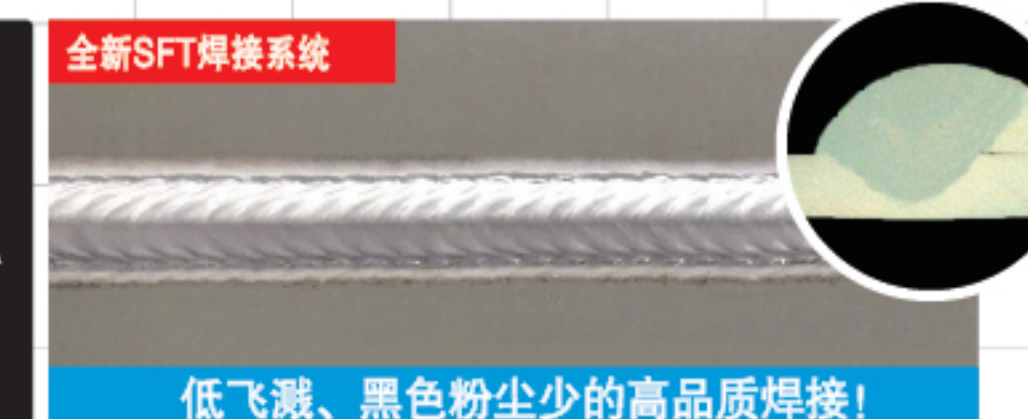
铝合金

确保低飞溅焊接的同时，实现低输入热量、焊道黑色粉尘少的高品质焊接。



传统机型

等级提升
硬铝 150A
板厚 2.0mm



低飞溅、黑色粉尘少的高品质焊接!

板厚 2.0 mm
保护气体: 100%Ar
电 流: 130A
电 压: 12.3V
焊 接 速 度: 80cm/min
板 厚: 2.0mm(A5052)
焊 丝: $\phi 1.2\text{mm}$
动: 有