Kaierda
凯尔达

超低飞溅机器人焊接系统

——— 超低飞溅、多功能、多种材料

系统优势

- 超低飞溅：短路过渡超低飞溅焊接技术
- 接触回抽起弧：新型接触回抽起弧，降低起弧飞溅，提高起弧成功率
- 弧长恒定控制：全数字高速逆变控制，实现焊接过程在较宽弧压范围内稳定
- 适合多种材料：碳钢、不锈钢、镀锌板、铝合金等材料的脉冲和短路焊接
- 操作简单方便：采用一元化调节，操作简单，弧压自适应强
- 数字通讯：与机器人采用以太网数字通讯



行业应用：

汽车零部件、摩托车零配件、运动器材、医疗器材、电动车、三轮车零配件、日用五金、童车、婴儿车、金属家具、校具等行业。

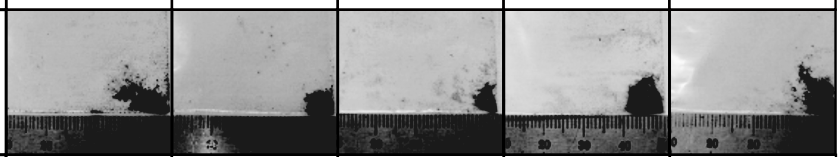
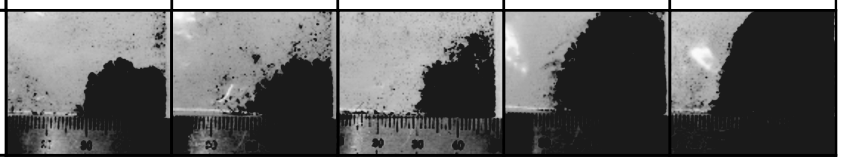
标准配置

机器人	AR1440/AR2010	中空轴
防撞焊枪	机器人专用300R	内置，防碰撞
焊接电源	D350S	超低飞溅
送丝机	定制	带编码器、双驱印刷电机
焊接附件	控制电缆、送丝套管、送丝架	

机器人专用焊接电源技术参数

焊接电源型号	D350S
额定输入电压	三相交流380V±15%
额定输入功率	18KVA
输出电流范围	30A-350A
输出电压范围	12V-36V
额定使用率	60%（以10分钟为周期）
额定频率	50/60HZ通用
焊接方法	CO2/MAG/MIG短路焊接　MAG/MIG脉冲焊接
适用母材	普通碳钢、不锈钢、铝、镀锌钢板
外形尺寸	693mmX368mmX610mm
重量	约70KG

短路焊的飞溅程度对比表

焊接速度	70cm/min	90cm/min	70cm/min	90cm/min	70cm/min
焊接电流	145A	160A	160A	195A	200A
D350S					
飞溅重量	0.075g	0.047g	0.052g	0.089g	0.050g
普通电源					
飞溅重量	0.316g	0.251g	0.355g	0.659g	1.503g

注：在平板上焊接5道20cm长焊缝的总飞溅量

杭州凯尔达焊接机器人股份有限公司
地址：杭州市萧山经济技术开发区长鸣路778号
电话：0571-82765555　售后：0571-83789597
网址：www.kaierda.com