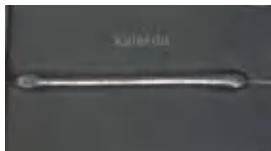


薄板高速焊
CO₂ 超低飞溅
大电流低飞溅
以太网数字通讯

- 薄板焊接时，焊接速度最高可达2m/min以上
- 碳钢焊接专用大电流，200A以上实现超低飞溅，飞溅量可降低90%以上
- 低电弧电压，降低飞溅和热输入量，减少变形
- 可实现纯二氧化碳保护气体超低飞溅焊接
- 超低电压、超低热输入，适用于薄板铝合金焊接
- 单脉冲模式，适合中、厚铝材的焊接，双脉冲模式适合薄板及立向焊接，可实现漂亮的鱼鳞纹效果



应用案例



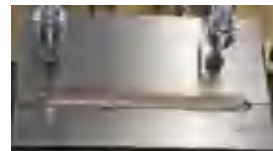
焊接视频

焊接电流：62A
焊接电压：12V
焊接速度：1900mm/min
焊接方式：碳钢板拼接
工件板厚：0.5mm



焊接视频

焊接电流：85A
焊接电压：12V
焊接速度：1800mm/min
焊接方式：铝合金角接
工件板厚：1mm



焊接视频

焊接电流：150A
焊接电压：14.5V
焊接速度：1050mm/min
焊接方式：不锈钢搭接
工件板厚：2mm

短路焊飞溅程度对比表

焊接电流	150A	180A	200A	250A
RD350				
飞溅重量	0.242g	0.402g	0.730g	0.912g
D350SW				
飞溅重量	0.020g	0.024g	0.025g	0.024g

注：在平板上焊接3道20cm长焊缝的总飞溅量

焊接单电源技术参数

焊接电源型号	D350SW
额定出入电压/相数	三相交流380V±10%
额定输出	350A/36V
输出电流范围	30A-350A
输出电压范围	12V-36V
额定使用率	100%（以10分钟为周期）
适用材料	碳钢、不锈钢、铝合金
使用温度	-10~45℃
外形尺寸	693mmX368mmX610mm
重量	约70KG

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 售后电话：0571-83789597
传真：0571-83789557
网址：www.kaierda.com