

机器人超低飞溅焊接系统

—— 多种功能、多种材料

行业应用

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



系统特点

超低飞溅

从电弧引燃熔滴形成到液桥断开的整个周期进行精密控制，实现短路过渡的超低飞溅，飞溅量减少至普通数字焊接电源的十分之一

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，快速调整电弧、电压，实现焊接过程在较宽的弧压范围内稳定

适合多种材料

内置丰富的焊接专家数据库，可以实现碳钢、不锈钢、镀锌板、铝合金等材料的脉冲和短路焊接，特别适合五金家具、健身器材、电动车等薄板领域

操作简单方便

采用一元化调节，操作简单，电弧形态可自由调整，适应不同的焊接要求

数字通讯

与机器人采用以太网数字通讯



系统数据

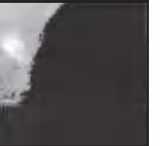
机器人配置

机器人	KR1440/KR2010	中空轴
防撞焊枪	凯尔达焊枪	内置，防碰撞
焊接电源	D350S	超低飞溅
送丝机	WR-FE120Z-1440 WR-FE120Z-2010	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

焊接电源型号	D350S
额定输入电压	三相交流380V $\pm$ 10%
额定输入功率	18KVA
输出电流范围	30A-350A
输出电压范围	12V-36V
额定频率	50/60HZ通用
焊接方法	CO ₂ /MAG/MIG短路焊接、MAG/MIG脉冲焊接
适用母材	碳钢、不锈钢、铝合金、镀锌板
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

