

系统优势

提高合格率

薄板搭接能力强，产品合格率高

薄板高速焊

焊接速度快，最高可达2m/min以上

薄板超低热输入量

低电弧电压，降低飞溅和热输入量，减少焊接变形

CO₂ 超低飞溅

可实现纯二氧化碳保护气体超低飞溅焊接，节约成本

大电流低飞溅

碳钢焊接专用大电流，2.0mm以上碳钢板，200A以上实现超低飞溅，飞溅量可降低90%以上



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、金属家具、工具制品等行业。

控制原理

伺服焊接系统可实现更低的飞溅、更快的焊接速度、更低的热输入量、更薄板的焊接，该技术将伺服送丝与焊接过程联系起来，通过数字化系统进行控制，利用焊丝回抽力拉断熔滴完成熔滴过渡，从根本上解决了焊接飞溅的问题，满足了高端用户高效率、高品质的需求。

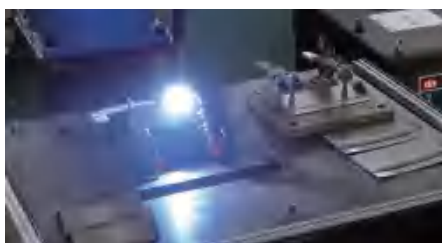
案例图片



自行车架



摩托车支架



不锈钢薄板焊接



排气系统配件

机器人专用焊接电源技术参数

焊接电源型号	D350SW
额定出入电压/相数	三相交流380V±10%
额定输入	15KVA
输出电流	30A-350A
输出电压	12V-36V
暂载率	100%（以10分钟为周期）
额定频率	50/60HZ
焊接方法	短路、直流脉冲、伺服
适用母材	碳钢、不锈钢、铝合金
外形尺寸	693mmX368mmX610mm
重量	约70KG



微信公众号

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