

薄板

超低飞溅

以太网数字通讯
持续使用能力提升



NEW

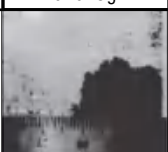
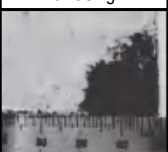
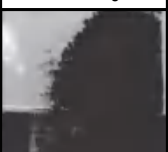
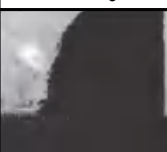
技术优势

- 短路过渡超低飞溅焊接技术
- 新型接触回抽起弧，降低起弧飞溅，提高起弧成功率
- 碳钢、不锈钢、镀锌板、铝合金等材料的脉冲和短路焊接
- 采用一元化调节，操作简单，弧压自适应强
- 与机器人采用以太网数字通讯；

D350S升级项

- 1. 负载持续能力提升，在高温环境下使用时间延长
- 2. SD、CR基板重新设计，提高可靠性
- 3. 焊机内部优化，避免不良问题产生
- 4. 电源上电缓启动，防止跳闸
- 5. 主要PCB板与D350II相互兼容
- 6. 输出端增加过热保护功能
- 7. 封闭式内腔，关键器件防尘效果更佳

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

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±10%
额定输入功率	18KVA
输出电流范围	30A-350A
输出电压范围	12V-36V
暂载率	60%（以10分钟为周期）
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、镀锌钢板
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：杭州市萧山经济开发区长鸣路778号
电话：0571-82765555
售后电话：0571-83789597
网址：www.kaierda.com