

# 协作伺服焊接 机器人系统



## 协作伺服焊接机器人系统标准配置

|         |           |
|---------|-----------|
| 机器人     | KX1300-8D |
| 焊枪      | 伺服焊枪      |
| 焊接电源    | X350SW    |
| 送丝机     |           |
| 焊接小车    | 标配        |
| 电弧跟踪    |           |
| 机器人固定底座 | 选配        |

## 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。

## 产品优势：

使用便捷  
协作机器人拖动焊接点位，焊枪上集成人机交互界面，无代码编程，直接设定焊缝数量，匹配焊接工艺，可选择摆动和多层多道功能

智能应用  
协作机器人采用新运动控制算法，重复定位精度±0.03mm,最大工作速度2m/s;有效抑制抖动，适应性提高，动作更加柔顺

几乎零飞溅  
与传统短路过渡相比，飞溅量最高可减少99%

低热输入量  
较低的热输入量可以更大程度的减小薄板的变形量

更快的焊接速度  
根据焊接应用可以达到125Hz和150Hz之间的焊接短路频率，可实现2米/分钟的焊接速度，焊接0.8mm厚度的工件

伺服工艺  
通过高动态推拉脉动送丝与电流波形协同，显著降低热输入量，实现熔滴柔性无飞溅焊接，提高焊接品质及效率，可实现碳钢、不锈钢、铝合金等材料不同板厚的高品质焊接

## 伺服焊接电源技术参数

|                  |                         |
|------------------|-------------------------|
| 焊接电源型号           | X350SW                  |
| 输入额定电压、频率        | 三相无中线，380VAC 50Hz       |
| 输入允许工作范围         | 电压:320V~450V;频率:40~60Hz |
| 额定空载电压           | 80V                     |
| 额定输出电流\电压        | 350A/31.5V              |
| 额定负载持续率(环境温度40℃) | 350A@100%               |
| 额定输出电压变化率        | <+5%(冷热态以及输入电压±10%波动)   |
| 输出特性             | CV(恒压特性)/CC(恒流特性)       |
| 输出电压范围           | 12~45V                  |
| 输出电流范围           | 30~350A                 |
| 收弧电压调节范围         | 12~45V                  |
| 收弧电流调节范围         | 30~350A                 |
| 焊接方法             | 短路、脉冲、伺服                |

# 本体 技术参数



| 型号             |         | KX950-3D | KX1300-8D | KX850-5Y  |
|----------------|---------|----------|-----------|-----------|
| 自由度            |         | 6        | 6         | 6         |
| 运动半径(mm)       |         | 950      | 1300      | 850       |
| 负载(kg)         |         | 3.5      | 8         | 5         |
| 重复定位精度(mm)     |         | ±0.02    | ±0.03     | ±0.05     |
| 可动范围           | A1轴     | ±360°    | ±360°     | ±360°     |
|                | A2轴     | ±135°    | ±135°     | ±180°     |
|                | A3轴     | ±153°    | ±153°     | ±160°     |
|                | A4轴     | ±360°    | ±360°     | ±360°     |
|                | A5轴     | ±180°    | ±180°     | ±360°     |
|                | A6轴     | ±360°    | ±360°     | ±360°     |
| 最大速度           | A1轴-A2轴 | 180°/s   | 100°/s    | 100°/s    |
|                | A3轴-A4轴 | 180°/s   | 150°/s    | 100°/s    |
|                | A5轴-A6轴 | 200°/s   | 180°/s    | 100°/s    |
| 末端 I/O         | AI      | 2路       | 2路        | 无         |
|                | DI/DO   | 3路       | 3路        | 2路        |
| 温度(℃)          |         | 0~50℃    |           |           |
| 重量             |         | 26kg     | 45kg      | 14kg      |
| 本体至控制柜、示教器线缆长度 |         | 5m       | 5m        | 3m        |
| 材质             |         | 铝合金      | 铝合金       | 铝合金,ABS塑料 |

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

网址：www.kaierda.com

\*版权归杭州凯尔达焊接机器人股份有限公司所有



凯尔达机器人