

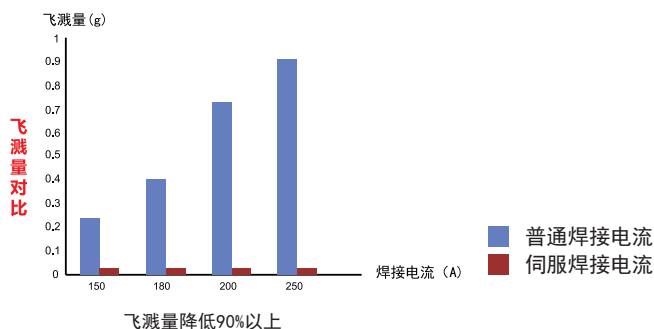
机器人 伺服弧焊系统

Servo Welding®



优势

高速焊
CO₂超低飞溅
大电流低飞溅
薄板超低热输入量



行业应用

汽车零部件、医疗器材、电动车零配件、日用五金、金属家具、工具制品等行业。

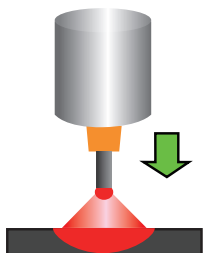
控制原理

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。

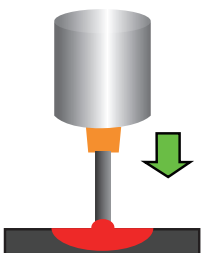
系统优势

- 搭接能力强，产品合格率高
- 焊接速度快，最高可达2m/min以上
- 低电弧电压，降低飞溅和热输入量，减少焊接变形
- 可实现纯二氧化碳保护气体超低飞溅焊接，节约成本
- 2.0mm以上碳钢板，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

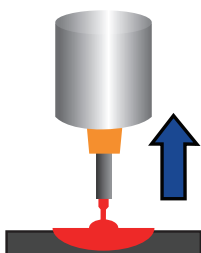
焊接过程



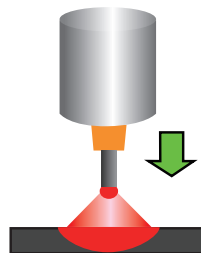
电弧引燃焊
丝向前给进



当溶滴进入熔
池，电弧熄灭，
电流减小



焊丝回抽使溶
滴脱落，短路
电流保持较小
值



焊丝恢复到进
给状态，溶滴
过渡依此过程
循环往复

机器人专用焊接电源

焊接电源名称	全功能逆变式气体保护焊机
焊接电源型号	D350SW
额定出入电压/相数	380VAC ± 10%,三相
额定频率	50/60HZ
额定输入	18KVA
输出电流	30A~350A
输出电压	12V~36V
暂载率	100% (以10分钟为周期)
送丝速度	1.5~18m/min
焊接方法	短路、直流脉冲、伺服
适用母材	碳钢、不锈钢、铝合金、镀锌板
外形尺寸	693mmX368mmX610mm
重量	约70KG

