

协作焊接 机器人系统



协作焊接机器人系统标准配置

机器人	KX850-5Y/KX950-3D
焊枪	协作机器人专用焊枪
焊接电源	X350L/X500
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：

轨道交通、汽车、船舶、钢结构、集装箱、机械、五金等行业，工业重载恶劣环境作业首选

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±0.02mm，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

电弧跟踪
可采集、处理电弧信号用以获取焊枪及坡口相对位置，及时纠正机器人规划路径偏差，保障焊接的精确性

脉冲过渡
脉冲波形精细控制，实现一脉一滴过渡，弧长短、挺度高，焊接熔合好，降低气孔咬边等焊接不良

适合多种材料
内置丰富的焊接专家数据库，操作简单，电弧形态可自由调整，适应不同的焊接要求可以实现碳钢、不锈钢等材料的脉冲和短路焊接

焊接电源技术参数

焊接电源型号	X350L	X500
额定输入电压	380VAC	380VAC
输入频率	50Hz	50Hz
额定空载电压	80V	80V
额定输出电流\电压	350A/31.5V	500A/39V
输出电流范围	30-350A	30-500A
输出电压范围	12-45V	12-45V
额定负载持续率	350A/100%/40℃	500A/100%/40℃
焊接方法	短路/单脉冲/超低飞溅	短路/单脉冲
适用母材及焊丝直径	碳钢/不锈钢Φ0.8~1.6mm	碳钢/不锈钢Φ0.8~1.6mm

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