

SPECIFICATION PARAMETERS

>> 规格参数

参数类型	X350L	X350LS	X500	X500S
输入电压	3相380VAC±15%, 323-437V			
输入频率	45-65Hz			
额定空载电压	85V			
额定输出电流	350A		500A	
输出电流范围	30-350A		30-500A	
输出电压范围	12-36V		12-45V	
额定暂载率	100%/350A/40°C		100%/500A/40°C	
焊材类型	碳钢/不锈钢	碳钢/不锈钢/铝合金	碳钢/不锈钢	碳钢/不锈钢/铝合金
焊接方法	短路/低飞溅/单脉冲	短路/低飞溅/单脉冲/双脉冲	短路、单脉冲	短路、单脉冲、双脉冲
焊丝直径mm	碳钢、不锈钢 Φ0.8/0.9/1.0/1.2	碳钢、不锈钢 Φ0.8/0.9/1.0/1.2 铝合金 Φ1.0/1.2	碳钢、不锈钢 Φ0.8/0.9/1.0/1.2/1.4/1.6	碳钢、不锈钢 Φ0.8/0.9/1.0/1.2/1.4/1.6 铝合金 Φ1.0/1.2/1.6
焊接时序	2步、4步、特殊4步、点焊、断续焊			
机器人通讯	UDP/Modbus Ethernet/IP Devicenet			
存储通道	默认16组, 可扩展到100组			
体积	647×296×572mm			
重量	约50.5kg			

SELECTION LIST

>> 选型一览表

高端全数字 多功能逆变 焊机	碳钢	不锈钢	铝合金	硅青铜	短路	超低飞溅	单脉冲	双脉冲
X350L	●	●			●	●	●	
X350LS	●	●	●	●	●	●	●	●
X500	●	●			●		●	
X500S	●	●	●	●	●		●	●

X系列— 高端全数字多功能逆变焊机

X SERIES—HIGH-END FULL DIGITAL MULTIFUNCTIONAL
INVERTER WELDING MACHINE



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 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
发行日期: 2022年6月

PRODUCT INTRODUCCYION

>> 产品介绍

广泛适用于各种碳钢、不锈钢、铝合金焊接加工领域：轨道交通、汽车、造船、钢结构、集装箱、机械、五金工具、医疗器械、健身器材等行业



★一机多用，碳钢、不锈钢、铝合金，短路、脉冲、低飞溅、双脉冲，样样可用

★高速全数字控制，监控熔滴过渡的每一个阶段，脉冲焊接精确实现“一脉一滴”

★庞大的专家焊接数据库，一元化调节，参数自动关联，更容易获得满意的焊接效果

★焊接参数开放可调，满足客户不同需求，可定制工艺软件，实现各种金属的高效焊接

焊接工艺

◆短路过渡

工艺特点：

- 1.数字波形控制技术，焊接飞溅小，成型美观
- 2.短路与燃弧过程交替出现，调节燃弧时间便可控制母材熔深
- 3.焊接生产率高，抗裂性能好，焊接变形小，适应变形范围大

应用范围：

应用于低碳钢、低合金高强度钢各种钢结构工程焊接，可以实现薄板全位置焊接，并可进行中厚板焊接



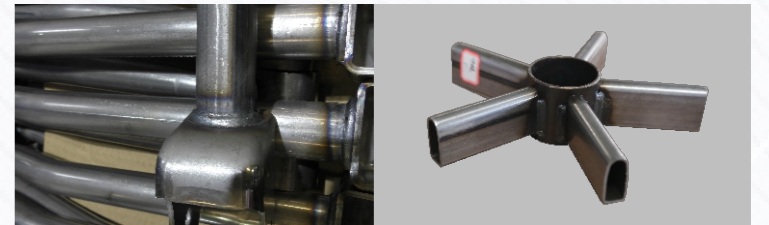
◆超低飞溅

工艺特点：

- 1.精确控制熔滴柔性过渡，实现超低飞溅焊接
- 2.焊缝搭桥能力强，实现宽间隙焊接
- 3.超低热输入量，减少变形

应用范围：

应用于碳钢、不锈钢、镀锌板、等材料薄板焊接；尤其适合打底焊接全位置焊接



◆单脉冲

工艺特点：

- 1.脉冲波形精细控制，实现一脉一滴过渡
- 2.焊接熔合好，降低气孔咬边等焊接不良
- 3.弧长短，挺度高，焊接热输入低，极低飞溅

应用范围：

应用于碳钢、不锈钢、镀锌板、高强度钢等材料的脉冲焊接



◆双脉冲控制

工艺特点：

- 1.送丝速度与输出能量协同控制，鱼鳞纹清晰
- 2.特殊铝焊程序设计，解决焊铝起弧难熔合，收弧易形成焊接缺陷等问题

应用范围：

广泛对应铝硅、铝镁、铝镁硅等材料的焊接

