

产品优势

中频逆变直流式

采用直流电放电，可分别采用单脉冲、多脉冲、周波、时间、等各种控制方法也可实施单点焊接、连焊自动控制、结构紧凑，体积更小，承受过载能力强，能耗低，性能优越，焊接精密度更高

焊接电流实时监控

焊接过程中电流忽大忽小，在数字化控制下，实现对点焊焊接电流进行监控，对输出电流超限或欠限报警，同时控制允许欠限点数

焊接控制多功能编辑管理

轻松将任意两组焊接参数进行比对分析。支持离线编辑，方便用户自由修改焊接参数，以满足多样化的工艺需求。一键保存和复制功能，极大地提高了工作效率和参数管理的灵活性

更可靠、易扩展

通过集成优化的线束设计，显著增强了腕关节的灵活性，从而有效缩短了维护周期，减少停机时间。自主研发的控制系统具备更加优异的扩展、兼容能力与不断优化升级能力。电机后置、手腕紧凑能最大化发挥出机器人作业范围

焊接适应性广

设有丰富的点焊工艺专家数据库,可对应于客户不同板厚的碳钢、镀锌板不锈钢、高强钢等各种材料

机器人电阻 点焊系统

点焊机器人配置

机器人	KP225
伺服焊钳	定制
点焊电源	KN-400

点焊控制器参数

控制器型号	KN-400	冷却水最小流量	4-8L/mi
可支持输入电压	380V-480V	规范	共255套规范
输出电源	逆变直流1000HZ PWM500V	次级反馈	无
输出最大电流时暂载率	10%	比例阀	有
控制器最大输出电流	恒流输出400A	电磁阀输出	DC24V
输入导线面积	16mm ²	通讯功能	I/O, Devicene、EtherNet/IP通讯
输出导线面积	25mm ²	其他功能	可编程输出、故障报警中断焊接、电流监控、变压器温控、电流步增、电极修磨、控制急停、生产数监控、电流实时显示

