

IRB 1410 ArcPack弧焊功能包 新型RPC焊接功能包大幅提速机器人弧焊

ArcPack机器人弧焊功能包性价比高、易用性强、可靠性佳，是金属加工领域打造高品质焊接的利器。



新一代ArcPack机器人弧焊功能包凝聚了ABB丰富的焊接应用经验，能显著缩短焊接系统的投产、运行时间，最大限度提升生产质量和效率。

出众的焊接性能

ABB此番推出新型RPC焊接电源，适用于MIG（熔化极惰性气体保护焊）和MAG（熔化极活性气体保护焊）两种自动化焊接。该电源为所有焊接应用提供强化型先进控制功能，可通过ABB机器人示教器对电压、电流、气流等具体工艺参数进行调控。

电源提供400A和350A两种型号，分别适用于一元化焊接和脉冲焊接。其设置简单快捷，通过直观明了的工艺调节步骤，可为具体应用选定最佳参数。

ArcPack还提供记忆通道功能。制造商可将包含焊接电压、送丝速度等参数及慢送丝、回烧、填弧坑等附加特性在内的程序全部存入一条记忆通道。最多可设置90条记忆通道。

优异的可靠性

ArcPack的核心是全球装机量逾14000台的IRB 1410机器人。该款机器人结构刚稳，动作迅速，操作可靠，堪称生产效率助推器。在弧焊应用中，该机器人已历经考验，以性能卓越、附加值

高、投资回报快而广受赞誉。

全面无缝集成焊接设备

为达到最佳焊接效果和最高生产效率，ArcPack机器人焊接功能包囊括了金属加工作业所需的全套焊接设备：焊枪、送丝机、丝盘箱、电源线、信号线同RPC电源、IRB 1410机械臂及IRC 5机器人控制器，全面实现无缝集成。

直观而简单的编程

ArcPack还提供触摸屏式FlexPendant示教器和RobotWare Arc编程软件。第五代IRC 5机器人控制器为ArcPack带来了优异的路径控制能力、友好的FlexPendant编程特性、灵活的RAPID语言、强大的通信能力等诸多优势，为完善焊接品质、提升生产效率又增添了重磅砝码。

友好而安全的操作

FlexPendant示教器还能对焊接工作站的加工效果及整体运行实施有效监测和优化，全面涵盖焊接操作及电压、电流、气流等工艺参数，高度集中的监控手段使工作效率大幅提高。连接机器人上臂的送丝机电缆设有周全的物理保护，信号电缆则采用防干扰的屏蔽措施。总之，一切努力都是为了保障精确、可靠、高效的焊接生产。



技术数据

技术规格			
电源		RPC S-400	RPC P-350
焊接模式		一元化模式	脉冲模式
输出电流		400 A (80%占载率)	350 A (80%占载率)
输入电压		400 V (-15 ... +20 %)	400 V (-15 ... +20 %)
熔断器 (延时型)		35A	25A
额定功率 (最大电流)		19.5 kVA	16.0 kVA
负载容量 (40°C)	80 % ED	400 A	350 A
	100 % ED	380 A	330 A
断路电压		50 V	50 V
功率因数 (最大电流)		0.9	0.85
效率 (最大电流)		0.87	0.88
尺寸 (长×宽×高mm)		590 x 230 x 500	590 x 230 x 430
重量 (kg)		35	36
送丝机		A314F	
工作电压		50 V DC	
额定功率		100 W	
负载容量 (40°C)	80% ED	600 A	
	100% ED	500 A	
工作原理		4轮送给	
送丝速度		0 ... 25 m/min	
填充焊丝	Ø Fe, Ss	0.8 ... 1.6 mm	
	Ø 药芯焊丝	0.8 ... 1.6 mm	
	Ø Al	1.0 ... 1.6 mm	
焊枪接头		Euro	
工作温度范围		-20 ... +40 °C	
储存温度范围		-40 ... +60 °C	
EMC等级		A	
防护等级		IP23S	
尺寸 (长×宽×高mm)		269 x 175 x 169	
重量 (kg)		4.5	
焊枪		PSF315	
冷却		气冷	
电缆长度		1.5 m	
弯度		25°	
负载容量		170 A (100%占载率)	
标准焊嘴		0.8 – 1.2 mm	

