



智慧焊接解决方案

CoDroid
协作机器人



南京埃斯顿酷卓科技有限公司

南京市江宁经济开发区吉印大道1888号

www.codroid.ai

+86 13101881185

+86-25-52785966



Smart Welding Solution

智慧焊接解决方案

核心优势

核心自研技术，提升编程效率

- 01 摆动焊接：提供三角、正弦、圆形、8字形摆动方式，可设置摆动频率、摆动幅度、左右停留时间等参数，以满足焊缝尺寸及成型要求
- 02 焊枪姿态变换：可将理论的操作角及前进/后退角附于示教点，以简化示教方式，确保良好焊缝质量及焊接姿态的准确性
- 03 多层多道焊：中厚板多层多道焊接，只需示教首条焊缝相关点位，其余焊道点位依据偏移参数计算，大大缩短编程时间，参数可保存调用
- 04 跳焊：适用于单道角焊断续焊缝。只需示教该焊缝相关点位，其余焊接长度、间隔长度、焊接顺序依靠参数决定，简化程序逻辑

智能算法加持，优化焊接质量

- 05 寻位：焊丝寻位、激光寻位，确保机器人在重复作业下的精度
- 06 焊缝跟踪：电弧跟踪、激光跟踪，保证焊缝不偏移、质量稳定
- 07 焊接数据库：监控、记录关键参数，建立核心数据库，专家级参数随时调用

焊接附属功能，保障焊接稳定

- 08 焊接微调：焊接过程中，可调整电流、电压、速度、摆动等工艺参数，及焊枪相对位置
- 09 焊接再开功能：受外界干扰导致程序暂停时，可从暂停处再次启动，无需重复先前路
- 10 刮擦起弧：未正常起弧时，可沿示教路径在起弧位置附近刮擦起弧，成功起弧后，可运动至起弧处正式运行程序

产品特点

灵活

焊接小车可灵活转运，适用各类场景

安全

焊机与机器人信号互锁，安全万无一失

通用

适配国内外主流焊机品牌

便捷

模块化调用焊接程序模板，可分为单道焊接程序、多层多道焊缝、跳焊

多样

可采用MIG/MAG、TIG、Laser 焊接

易用

一键导入数据库专家级参数，用户只需示教焊接点位即可

实时

焊接工艺参数可实时调整，确保优秀焊接质量

追溯

关键参数可监控并记录，形成焊接日志

可调

支持不起弧运行程序，便于核对示教路径，支持手动送丝/退丝、送气

弧焊

型号	QINEO StarT 406
焊接输出	20A/15V-400A/34V
焊接电流60%暂载率	400A
焊接电流100%暂载率	350A
工作电压	380V-400 V/3相
外观尺寸	720x340x500 mm



激光焊

型号	RFL-C2000H
额定输出功率	2000W
工作模式	连续/调制
调制频率	1-5000Hz
光纤芯径	50μm
工作电压	220±10%VAC、50/60Hz
外观尺寸	720x340x500 mm