

新闻稿

博世力士乐新型 PRC7300 焊接控制器：可靠、高效

最高质量保障不同厚度、各种组合钢板和铝板的焊接作业

PI 007/15

2015-06-9



博世力士乐的新型 PRC7300 焊接控制器

对于汽车工业和家电行业的焊接作业而言，点焊工艺的可靠性和高精度至关重要。秉持完美质量的基本原则，通过层层测试以及严格的质量控制和生产监控，博世力士乐进一步改进并推出了新型 **PRC7300** 焊接控制器。新型控制器搭载新的软件平台和模块化结构，通过减少调试时间、简化操作流程从而增加系统可用性。**PRC7300** 焊接控制器采用最新的半导体技术，将待机模式能耗降低高达 **80%**。这款面向未来工业 **4.0** 的焊接控制器具有多种通用通信协议接口，可集成到新一代工业互联生产环境中。

PRC7300 的自适应控制算法能够在焊接不同厚度、各种组合的钢板和铝板时，确保超高的焊接质量。该控制器可以通过监控电流提前识别焊接飞溅。同时，自适应控制器能够相应调整焊接电流，减少飞溅，从而有效避免了高成本的返工作业。另外，综合性自适应过程控制和监控程序也能够顺利处理焊接工艺中可能出现的不同材料组合现象。

调试速度提高了 90%

全新的系统软件工具和模块化结构将调试和替换时间减少了 **90%**。作为标准配置集成的应用层可以对机器人接口进行快速且有针对性的调整。内部实时总线系统可用于连接电动伺服焊枪和外围设备。前置结构可以简化安装，并可对焊枪进行预防性维护。通过开放式的通信接口、机器人集成和通信，整个系统可以集成到各种采用工业 **4.0** 标准的自动化结构中。

新闻联系人：

博世力士乐中国

夏虹

200335/上海

电话：+86 021 2218-1111

传真：+86 021 2218-6111

hong.xia@boschrexroth.com.cn

新闻稿

用于调试、操作和诊断的新型 PRI7000 软件可以控制多个焊接控制器。该软件可通过直观的 Windows 和基于 web 的应用程序简化操作。新的通信接口减少了响应和等待的时间。该控制器可以存储多达 10,000 个焊接程序，因此可以轻松集成到多样化的生产过程中。

PI 007/15
2015-06-9

满足工业 4.0 互联化需求

PRC7300 焊接控制器可以在各类工业 4.0 环境中进行横向和纵向联网。用户可以在远离焊接单元的区域操作界面和焊接 PC。用于过程控制和通信的多处理器架构在提高数据传输速率的同时，可以避免对焊接过程控制产生不利影响。该控制器可以与更高级的系统实时交换以太网通用协议数据，并且可在 WLAN 下操作。另外，集成的 web 服务器允许通过智能手机或平板电脑对控制器进行无线操作和诊断。

高能效且作业紧凑

新性能的电子元器件可以降低功率损失。这意味着开发人员能够使用尺寸更小的冷却系统，与之前几代相比，可缩小约 30%。同时，新的控制器在能效方面也进行了升级。在焊接时可以减少 30% 的能耗；待机模式下节能幅度更高达 80%。更高级别的控制层可以在生产中断时，通过现场总线协议将焊接控制器切换到待机模式，随后还可以再次通过总线激活工作模式。

新闻联系人：
博世力士乐中国
夏虹
200335/上海
电话：+86 021 2218-1111
传真：+86 021 2218-6111
hong.xia@boschrexroth.com.cn