

重庆工作站来电咨询

发布日期：2025-09-21

生产线总共包括 20 个不同的工位，其中 12 个为纯焊接工位。三个 KR 270 R2700 ultra 机器人安装在库卡线性单元 KL 1500 上，用于将消声器移动至不同的工作站。 为了将各个小型零配件固定在消声器上，将两个 KR 5 sixx R850 型号的小型搬运机 器人集成到焊接单元内。机器人将零配件从库中取出并将其准确地保持在消声器上， 由焊接机器人进行定位和焊接。五个焊接机器人 KR 16 L8 arc HW 构成了一条生产 线。该类型库卡机器人作为气体保护焊接**，主要用于较大部件的焊接。通孔直径达 60 mm 的 Hollow Wrist 空心轴结构集成了不同制造商的焊枪和介质供给线路，由此 可使焊接包始终受到保护，确保提高刚性并减小振动。灵活的载荷和和作用范围南京明匠专注于工业机器人及智能制造系统研发、生产，为智能工厂提供咨询、设计、实施等服务。重庆工作站来电咨询

3D视觉机器人涂胶工作站的特点：

- 1、技术：采用3D成像技术和3D图像处理分析算法，在3d图像上精确计算胶条度和宽度，避免传统2D图像处理系统容易受环境光和胶条反光干扰的缺点，实现稳定可靠的检测。
- 2、机器人涂胶的同时，采用分辨率帧率相机结合亮度线结构光源，进行实时拍照检测涂胶效果，保证的同时保证效率。
- 3、机器人对挡风玻璃速全自动涂胶，挡风玻璃涂胶工艺是有效保证挡风玻璃装配质量的一种重要工艺手段，胶宽、胶和断胶的检测是保证涂胶质量的重要指标。重庆工作站来电咨询左后门机器人激光焊工作站主要由机器人、焊机、激光焊工作台、控制柜等设备组成。

后轴悬挂在输送系统上，并同步传送到涂漆室。涂漆室内装有两台涂漆机器人，一台为驱动轴左侧涂漆， 另一台为驱动轴右侧涂漆。就这样，这两台面对面放置的机器人实现了真正的创新□ KR 16-2 的空间要求小，提供理想的有效载荷、作用范围和防爆功能，可用于转动变速装置的驱动轴。在后轴变速装置穿行过涂漆室时，机器人会与其耦合元件对接，并利用伺服电机转动后轴。为了完成压配合对接□Erhardt + Abt 的自动化技术人员研制出一种六角球头插座。它的形状像一个洋葱形屋顶，运用了带球头内六角扳手的原理，实现轻松安全的适形配合对接和脱离，以确保达到*佳力传递。

汽车右门机器人焊接工作站1.1 适应工件规格工件名称：底盘主体（两种规格只在X轴上变

化),底盘滑座(两种规格只在X轴上变化)。注:本方案只取两种工件中尺寸较的做介绍。工件材质:普通碳钢工件重量□45kg1.2 主要技术参数1)钢板材质:普通碳钢2)钢板厚度□6-8mm3□保护气体□CO22.1 工艺简介组对点定:用户完成。装卸方式:人工吊装。工件变位:本案设备中需要人工将工件翻转。焊 接:本案设备执行机构(机械手)控焊枪动作。编 程:现场示教。焊缝形式:立焊、平焊。焊接工艺:单丝气体保护焊。保护气体□CO22.2 工艺流程本案底盘主体的焊接步骤,首先在A工作台将组对工件放入手动变位机,机器人进行焊接,手动翻转180度再焊,焊完卸件,机器人焊B工作台工件。底盘滑台的工艺流程为人工在C工作台进行组装然机器人直接进行焊接。

智能机器人焊接工作站 • 激光结构光用于焊缝跟踪,不仅可以用于厚板,而且可以用于薄板高速焊。

汽车翼子板机器人焊接工作站1.1 适应工件规格工件名称:底盘主体(两种规格只在X轴上变化),底盘滑座(两种规格只在X轴上变化)。注:本方案只取两种工件中尺寸较的做介绍。工件材质:普通碳钢工件重量□45kg1.2 主要技术参数1)钢板材质:普通碳钢2)钢板厚度□6-8mm3□保护气体□CO22.1 工艺简介组对点定:用户完成。装卸方式:人工吊装。工件变位:本案设备中需要人工将工件翻转。焊 接:本案设备执行机构(机械手)控焊枪动作。编 程:现场示教。焊缝形式:立焊、平焊。焊接工艺:单丝气体保护焊。保护气体□CO22.2 工艺流程本案底盘主体的焊接步骤,首先在A工作台将组对工件放入手动变位机,机器人进行焊接,手动翻转180度再焊,焊完卸件,机器人焊B工作台工件。底盘滑台的工艺流程为人工在C工作台进行组装然机器人直接进行焊接。

左前门机器人点焊工作站主要由机器人、焊机、点焊工作台、控制柜等设备组成。重庆工作站来电咨询

左翼子板机器人螺柱焊工作站主要由机器人、焊机、螺柱焊工作台、控制柜等设备组成。重庆工作站来电咨询

北汽(菲亚特)汽车有限公司三期ABB机器人系统配置、安装、调试、现场管理。

系统参数用于定义系统配置并在出厂时根据客户的需要定义。 可使用 FlexPendant 或 RobotStudio online 编辑系统参数。 此步骤介绍如何查看 系统参数配置。

图中说明的是:在signal中进行变量与板卡接口的映射配置;在System Input和System Output中进行IRC5中的变量与板卡接口定义的变量之间的映射配置(这些同样可以在EIO文件中完成配置);在PROC中进行弧焊软件包中的变量与板卡变量之间的映射配置(这些同样可以在PROC中完成配置)。

其中虚拟变量可以和真是的变量一样在一起进行定义配置,这些变量用"v"字开头,如□vdoGas□

重庆工作站来电咨询

南京明匠智能系统有限公司致力于机械及行业设备，是一家服务型的公司。公司业务涵盖机器人搬运码垛工作站，机器人点焊工作站，机器人激光焊接切割工作站，机器人智能弧焊工作站等，价格合理，品质有保证。公司秉持诚信为本的经营理念，在机械及行业设备深耕多年，以技术为先导，以自主产品为重点，发挥人才优势，打造机械及行业设备良好品牌。南京明匠智能凭借创新的产品、专业的服务、众多的成功案例积累起来的声誉和口碑，让企业发展再上新高。