



高路径精度协作机器人实现 高质量电弧焊接

弧焊协作机器人 FD-VC4

焊接现场的问题

- 人工焊接会导致质量变化

引进工业机器人时的问题

- 需要宽敞的安装空间
- 搬迁困难

协作机器人的特点



- 无安全围栏
- 紧凑轻便



FD-VC4



FD-VC4L

协作机器人非常适合焊接Daihen 将会求婚。

Daihen 协作机器人的特点

① 高轨迹精度

② 抗飞溅性
抗噪声能力

③ 丰富的焊接
相关函数



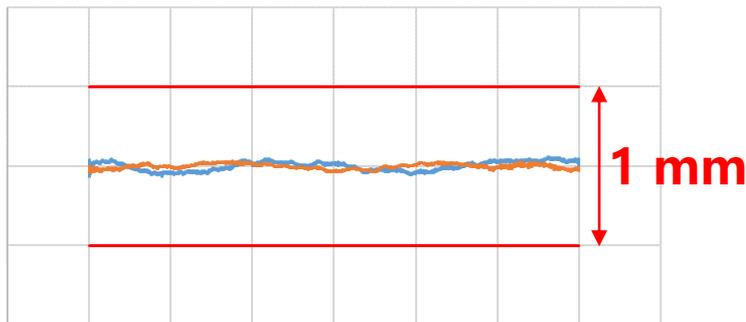
FD-VC4

FD-VC4L

① 高轨迹精度

- 高刚性臂×减振控制技术
- 来自最高级别协作机器人的高质量焊接

直线运行轨迹系统



— 机器人 — FD-VC4
— 焊接精度标准

※横向线性运行过程中的垂直误差

② 抗飞溅和噪音

- 全身金属，耐飞溅
- 支持产生高频噪声的 TIG 焊接

③ 丰富的焊接相关功能

焊接方法

- CO₂/MAG 焊接
- MAG脉冲焊接
- 低溅射焊接
- 同步送料焊接
- TIG 焊接

焊接相关功能

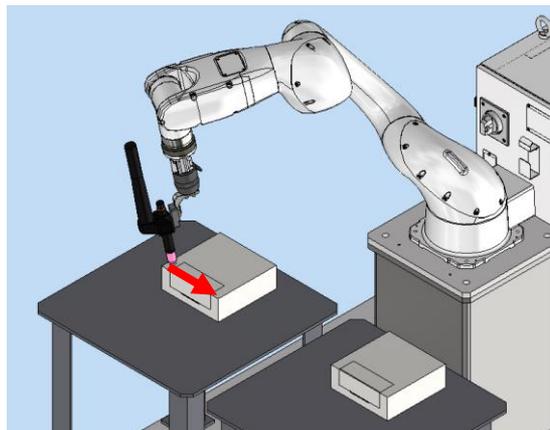
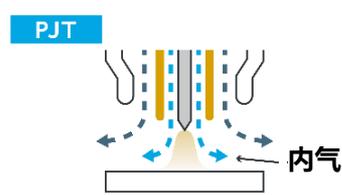
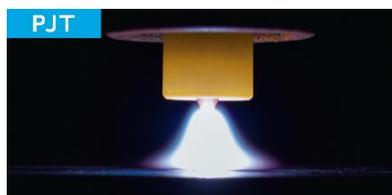
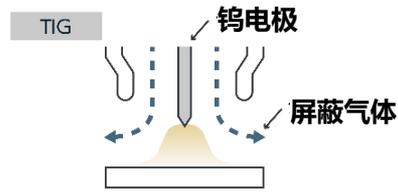
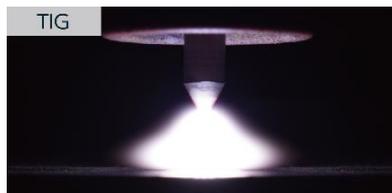
- 触摸传感器功能
- 电弧传感器功能
- 编织功能
- 焊接管理系统 FD-AM
- 各种焊枪等

演示：与人合作的焊接演示

- 采用 Daihen 专有的等离子喷射 TIG (PJT) 技术高效焊接
- VC4×PJT → 精度更高、焊接速度更快
- 可以在机器人旁边更换工件并连续焊接。

等离子喷射氩弧焊

焊接电流	左 (无脉冲) : 200 A 右 (直流脉冲) : 60-180 A (峰值)
脉冲频率	6 赫兹
脉冲比	50%
焊接速度	60厘米/段
基本金属	SPCC板厚度2 mmt
保护气体	100% 氩
内部气体	100% 氩



**DAIHEN 的弧焊协作机器人
可以方便地安装在焊接现场并实现稳定、
高质量的焊接。**

DAIHEN