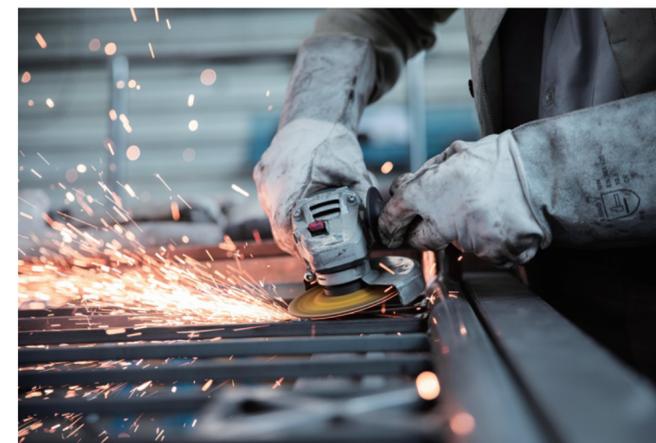


抛光机器人套件

抛光作业现场的问题

- 3K作业缺乏年轻工人, 导致人力短缺
- 成品会根据工人的不同而变化, 并且质量不稳定。
- 工作环境(灰尘、繁重工作)对工人的影响



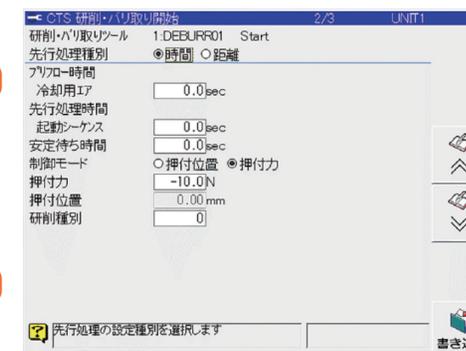
磨削机器人助力提高生产效率

- 负载控制可提供稳定的抛光效果和均匀的抛光痕迹
- 使用单个机器人实现从粗加工到精加工的自动化

配备专用的研磨和抛光指令

- 通过示教器以数值形式简单输入加工条件
(压制力、主轴转速等)

	200	cm/m	LIN	A8P	T1	
3	100	%	JOINT	A8P	T1	
4	CTS[C1, OFF, 12000r/min, FWD, 100cm/m, 00, 00, -					
5	200	cm/m	LIN	A8	T1	
6	SHIFTR[1, 1, R1, 10000]					FN52; シフト
7	200	cm/m	LIN	A8	T1	
8	200	cm/m	LIN	A8	T1	
9	SHIFTR[0, 1, R1, 10000]					FN52; シフト
10	200	cm/m	LIN	A8P	T1	
11	CTE[C1, OFF, 0.0sec, 0.0sec]					
12	100	%	JOINT	A8	T1	
13	5.0	%	JOINT	A8	T1	



示教屏

磨削条件设定

抛光机器人套件

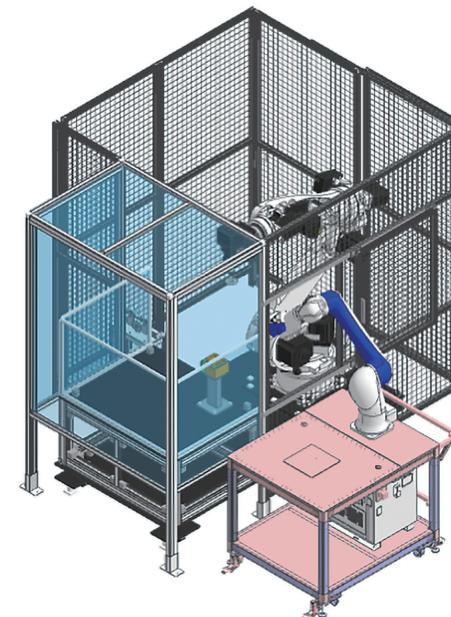
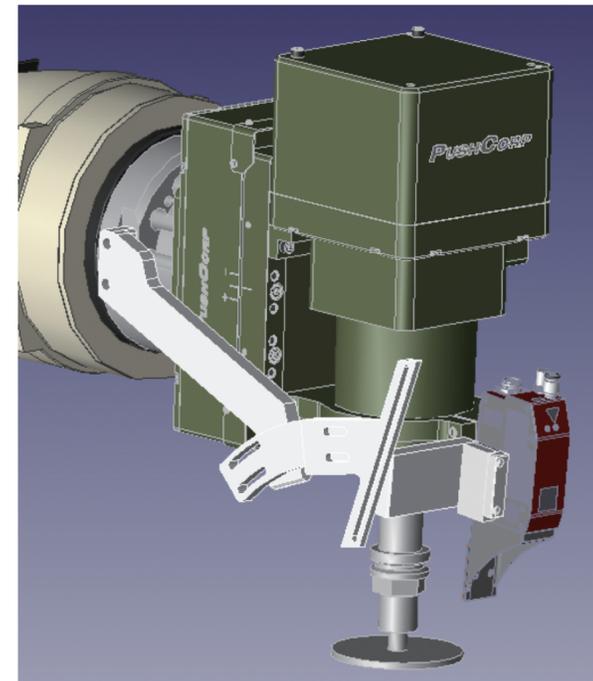
自动研磨至目标剩余高度



- 使用激光传感器检测超出高度
- 磨粒磨损的程度是通过磨削前后的磨削量来估计的。
- 自动更换新磨料

可实现工件装卸的自动化

- 使用协作机器人进行工件更换, 无需人员进入粉尘环境
- 检测工人的接近并自动切换运行速度





协作机器人非常适合处理应用

非常适合处理应用程序

- 12 公斤有效载荷 + 超过 1.4 米的长距离
- 内置应用电缆,最大限度减少电缆对外围设备的干扰
- 扩大的运动空间使其能够在各种位置进行操控 (VC4 比较)

安全性高

- 手臂形状可减轻冲击力并防止接触时被夹
- 在接触操作员之前,区域传感器会减速或停止。



FD-VC12