

等离子切割机器人系统

等离子切割自动化的课题

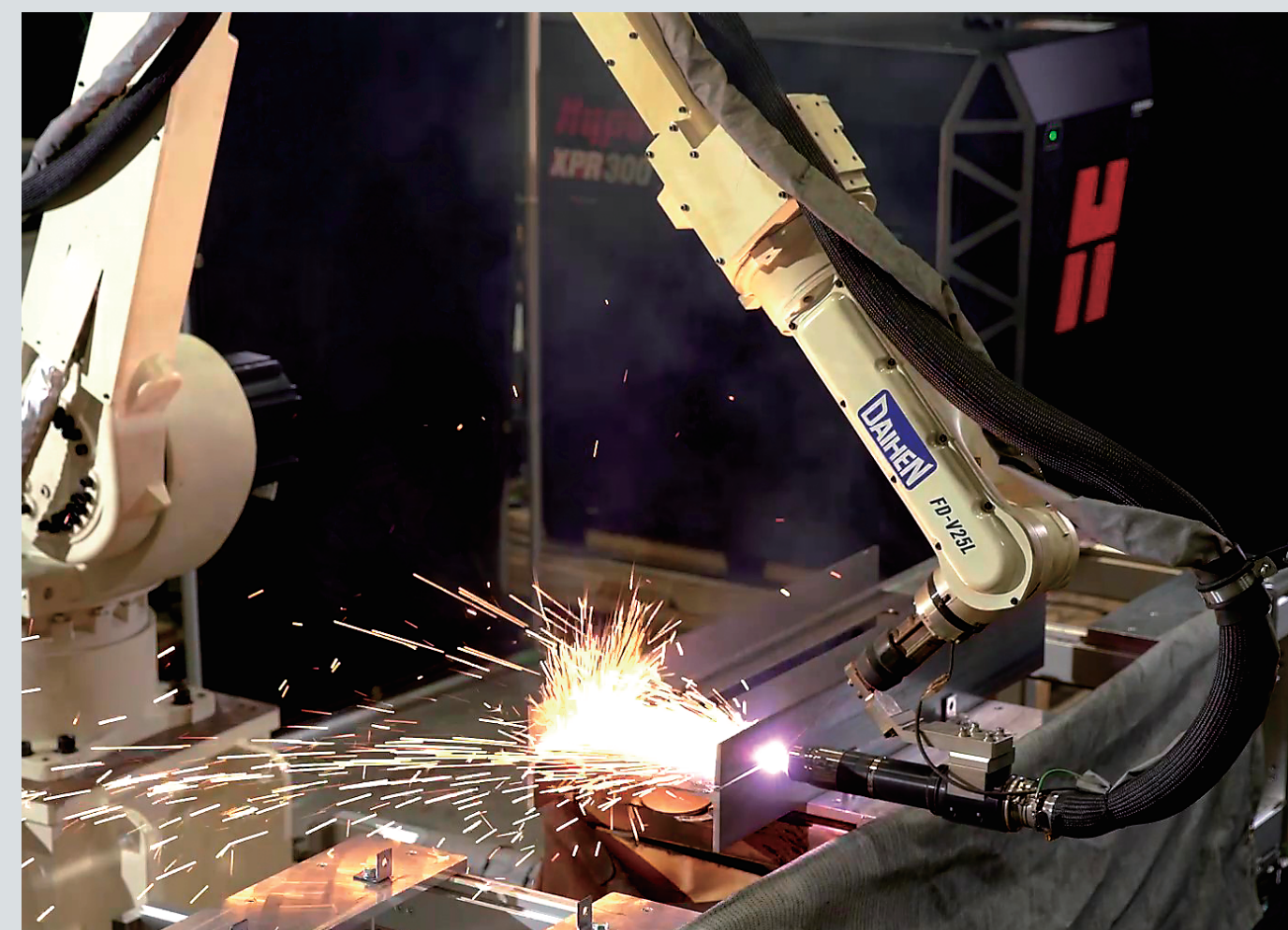
- 专用设备成本高昂且通用性低
- 切割条件设定与切割启动动作的示教过程繁琐
- 工件-割炬距离不稳定导致切割质量波动

纵横无阻的长臂机器人

- H型钢、镜面板、坡口加工、标记等各类
单台机器人系统即可加工三维复杂形状

搭载等离子切割专用指令

- 加工条件/开始动作自动示教
- 根据工件位置偏差和切割过程中的热变形自动控制割炬高度



等离子切割专用指令

① 自动设定切割条件

- 标配切割条件数据库，
根据加工方法、材质、板厚自动提示切割条件

② 最大化耗材寿命

- 从触摸感应到切割启动的动作
自动生成，防止耗材损伤，减少短时停机

③ 实现高质量切割

- 通过高度控制功能，在切割过程中自动调节割炬与工件
通过自动控制割炬高度，使两者间距恒定，从而实现无
切割缺陷、无坡口产生的平直切面
- 同时支持开槽切割及外轴切割

