

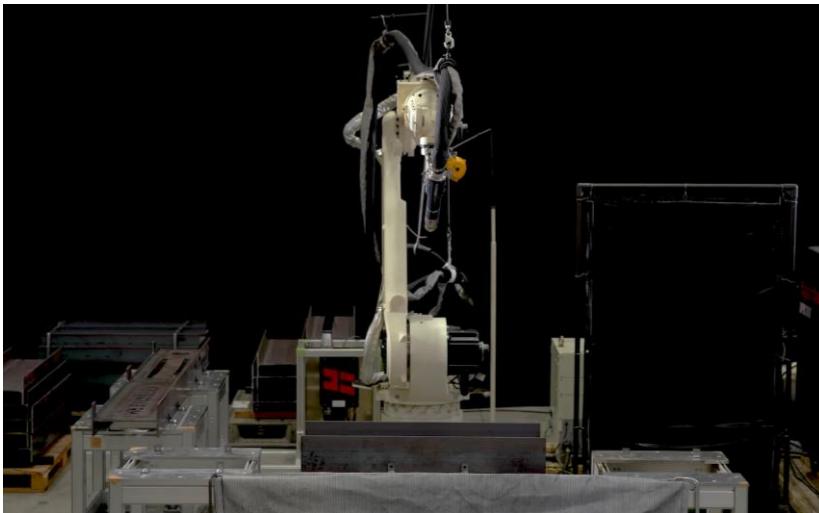


自动补偿切割轨迹

等离子切割机器人系统



通过高能等离子体瞬间熔化工件，
通过喷射高压气体实现切割的熔断加工



6.5毫米H型钢 高速切割

选择等离子切割的理由

适用于厚板切割

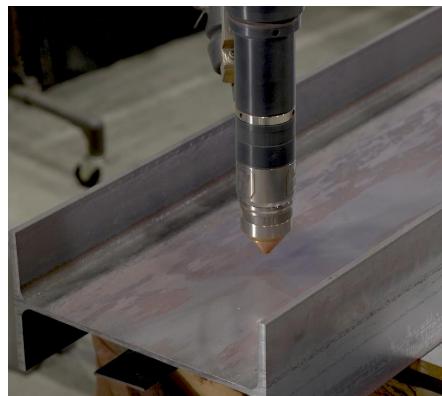
在"运营成本·生产效率·品质"方面

- 相比激光切割，可实现更低的投资门槛
- 高速切割带来高生产效率
- 切口平滑笔直

希望通过自动化等离子切割来提高生产效率...

1. 切割条件設定困難
2. 机器人及切割操作复杂
3. 难以应对工件位移

等离子切割机器人提供支持



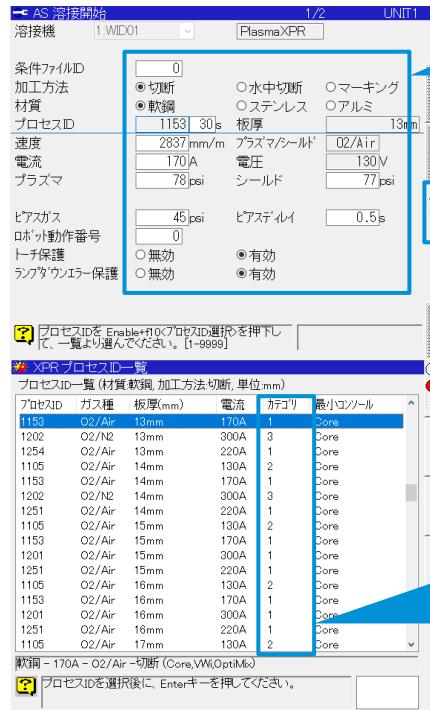
1. 自动设定切割条件



2. 自动执行启动动作

3. 通过高度控制补偿偏移

1. 简单条件设定



十余种加工条件

按板材厚度显示推荐参数，
自动输入复杂加工参数

选择板材厚度与加工条件(即类别)

► 条件设定完成！

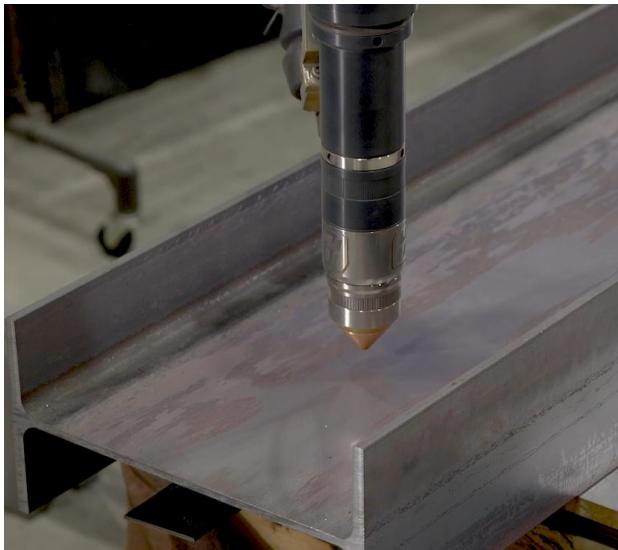
类别1：性价比最优平衡

类别2：优质表面处理

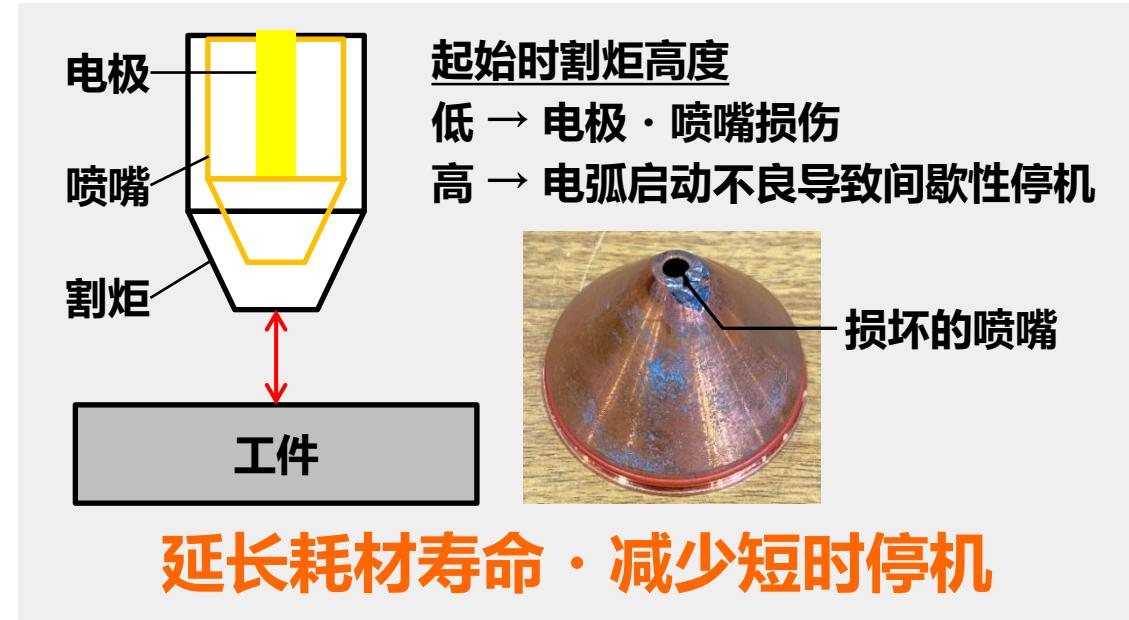
类别3：切割速度快

2. 启动动作生成功能

自动生成点火、穿孔至正式切割启动的整个过程



启动动作生成功能



延长耗材寿命・减少短时停机

3. 高度控制功能

根据工件位置自动持续修正割炬高度

等离子切割

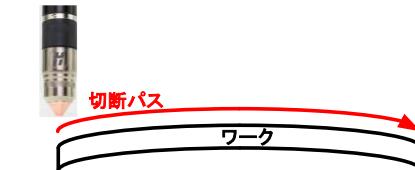
通过调整割炬高度改变切割面形状(角度)

保持割炬高度恒定

► 这是实现高质量切割不可或缺的条件



实现无坡口
实现光洁的切割面



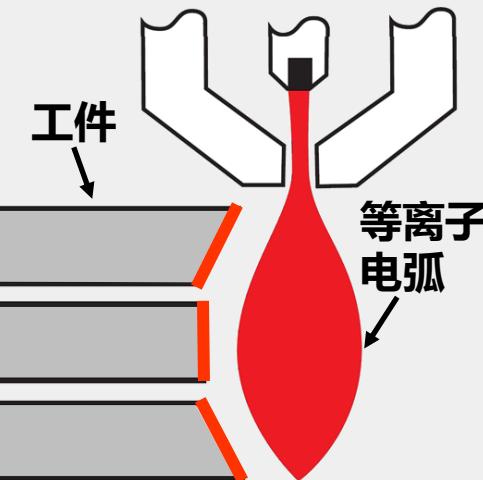
持续自动修正割炬高度

割炬高度

低 负坡口

适当 垂直切割

高 正坡口



当割炬高度改变时的切断面

演示：厚板等离子切割

DAIHEN



坡口切割



标记

工件

材料：软钢(SS400、黑皮)

板厚：12 mm

**大恒的等离子切割机器人系统，
实现切割生产效率的提升**

DAIHEN