

研磨机器人系统

研磨作业现场的课题

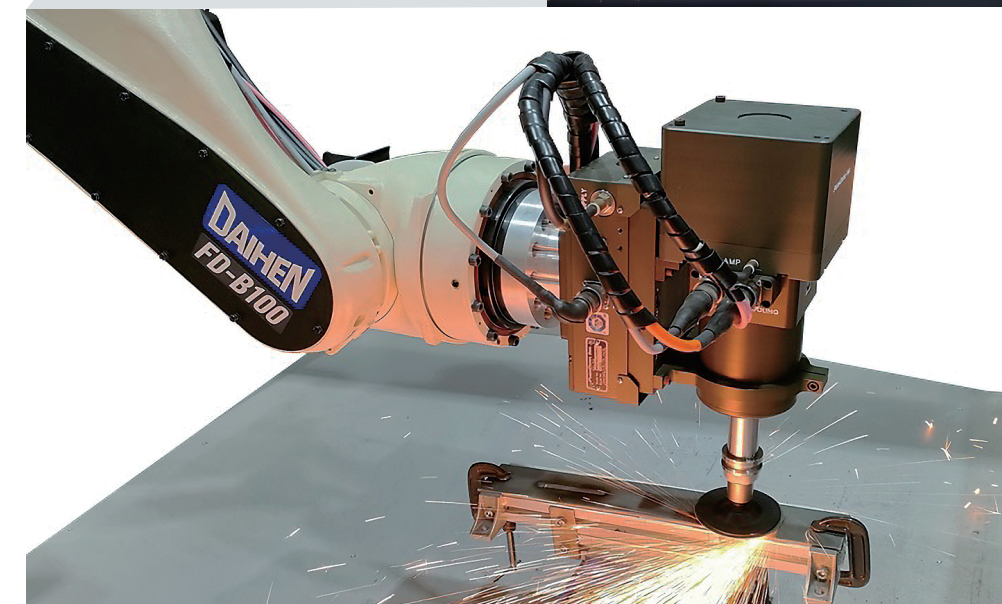
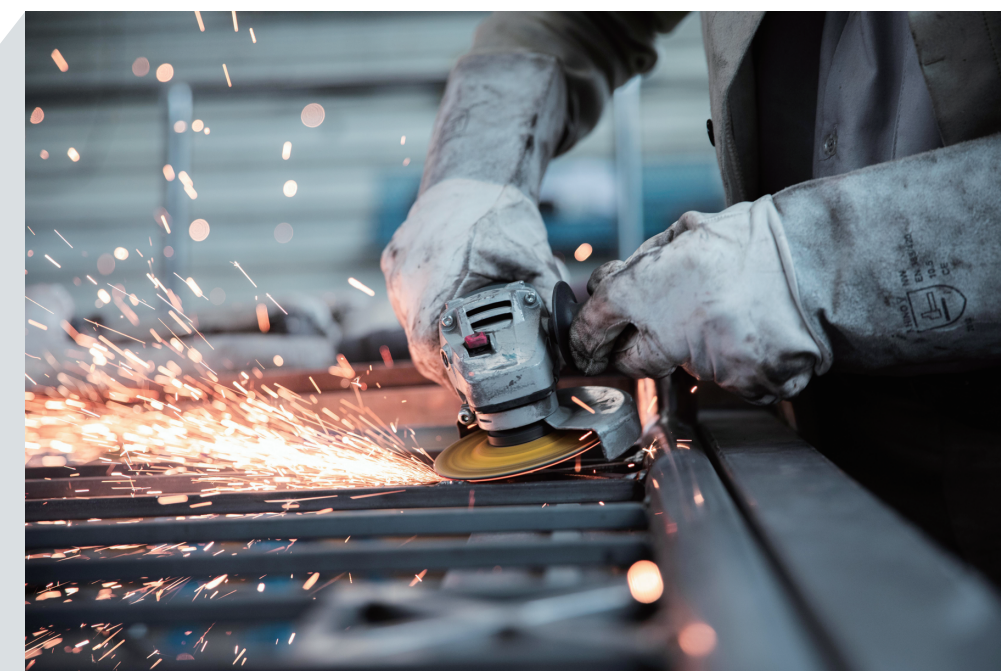
- 年轻操作员难以留任导致人手短缺
- 操作者不同导致成品差异,质量不稳定
- 粉尘环境与重体力劳动对操作人员健康的影响

通过研磨机器人提升生产效率

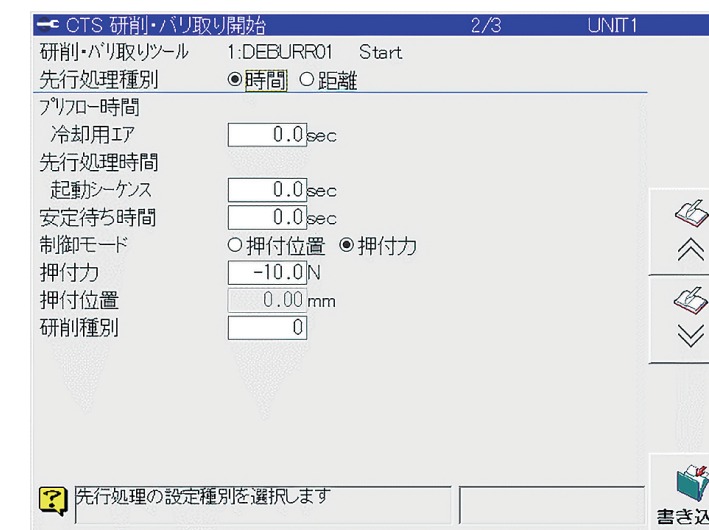
- 通过负载控制实现均匀稳定的研磨效果
- 单台机器人实现从粗磨到精磨的全自动化

搭载磨削・研磨专用指令

- 通过示教器轻松输入加工条件数值
(压紧力、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]				FN466; 研削
12	100	%	JOINT	A8 T1	
13	5.0	%	JOINT	A8 T1	



示教画面

磨削条件设定

研磨机器人系统

研磨作业机器人化的课题

- 需根据余高调整精细加工参数
- 需根据每个工件的变形情况进行示教修正

自动补偿确保稳定品质

- 检测焊缝余高
- 自动切换至最佳加工条件进行研磨

减少返工工时

- 研磨时参照焊缝位置
- 自动补偿工件变形与安装偏差

