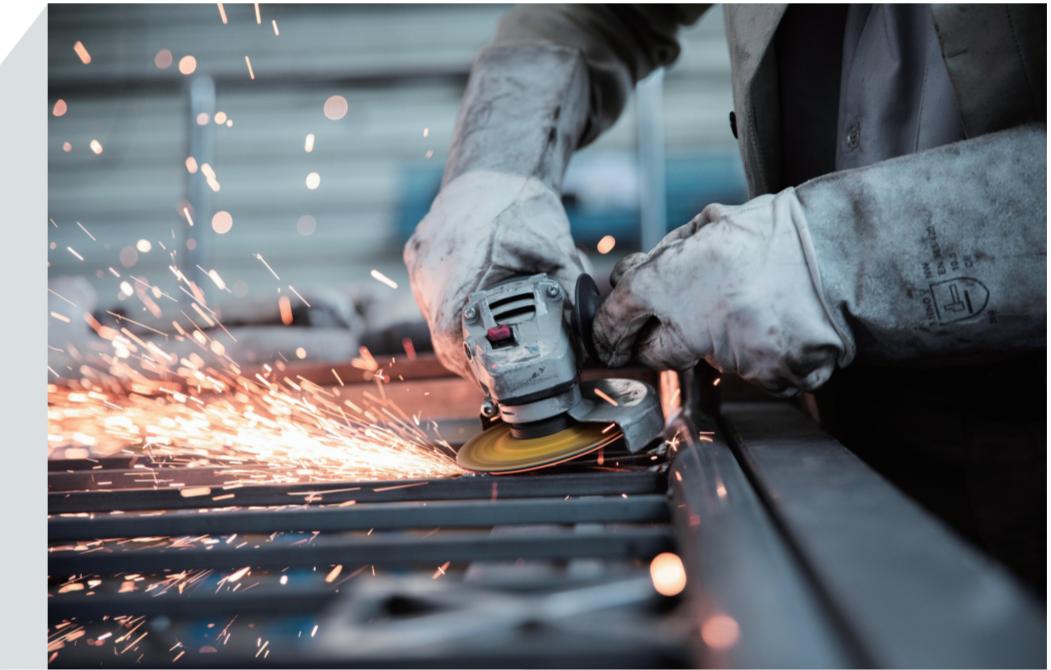


研磨机器人系统

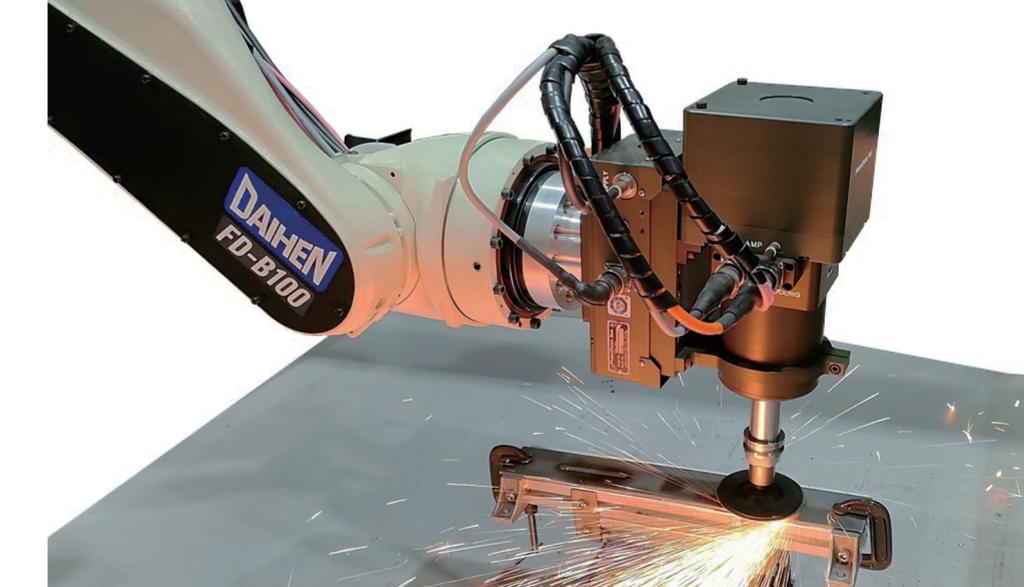
研磨作业现场的课题

- 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)

CTS 研削・バリ取り開始 1:DEBURR01 Start 2/3 UNIT1

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

研削・バリ取りリード 1:DEBURR01 Start
先行処理種別
時間
距離
冷却用エア
先行処理時間
起動カーブ
安定待ち時間
制御モード
押付位置
押付力
押付位置
研削種別

0.0sec
0.0sec
0.0sec
○押付位置 ◎押付力
-10.0N
0.00mm
0

書き込み

示教画面

磨削条件設定

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

