

深圳光明雅马哈机器人维修后现场测试

产品名称	深圳光明雅马哈机器人维修后现场测试
公司名称	东莞市固远机器人维修有限公司
价格	1743.00/台
规格参数	品牌:雅马哈 控制柜:RCX340 长度:80
公司地址	东莞市南城街道天安数码城C2栋305室
联系电话	13826983149 13592782635

产品详情

由于焊的姿态对焊缝质量也有一定的影响，因此希望在跟踪焊道的同时，焊姿态的可调范围尽量大，还有其它一些性能要求，如摆动功能、雅马哈传感器（起始点检测、焊缝跟踪）的接口功能、焊防碰功能等。雅马哈规范的设定。

起弧、收弧参数。摆动功能。摆动、摆幅、摆动类型的设定。雅马哈传感器。起始点检测、焊缝跟踪传感器的接口功能。焊防碰功能。当焊受到不正常的阻力时，机器人维修停机，避免操和工具受到损坏。多层焊功能。应用该功能可以在层雅马哈示教完成后，实现其余各层的自动编程。

再引弧功能。引弧失败后，自动重试。因此消除了雅马哈异常（引弧失败）发生时引起的作业中断，更大限度避免了因此而引起的全线停车。焊校正功能。焊与工件发生碰撞时，可通过简单操作进行校正。粘丝自动解除功能。雅马哈终了时如果检测出焊丝粘丝，则自动再通电解除粘丝，因此不必手工剪断焊丝。

点焊机器人维修的性能要求对于点焊机器人维修运动速度是一个重要指标，要求能够快速完成小节距的多点定位（例如每0.3 - 0.4秒移动30 - 50mm节距后定位）；为确保雅马哈质量，定位精度要求较高（一般为 $\pm 0.25\text{mm}$ ）；并具有一定的持重（50 ~ 100Kg），以便携带内装变压器的焊钳。

弧焊机器人维修具有三个或更多可编程的轴，用于工业自动化领域。为了适应不同的用途，机器人维修后一个轴的机械接口，通常是一个连接法兰，可接装不同工具或称末端执行器。雅马哈机器人维修就是在YAMAHA机器人维修的末轴法兰装接焊钳或焊(割)的，使之能进行雅马哈，切割或热喷涂。

弧焊机器人维修硬件部分采用的是柔性控制，将PLC和触摸屏完美结合之后，就能实现控制的自动化、

远程，化从而有效的达到高精度的控制效果。由于弧焊机器人维修针对不同规格，不同形状的产品，它的控制方式也是不同的，因此要注意从各方面使硬件部分达到更佳。