

爱普生机器人维修 定期保养

| | |
|------|-------------------------------|
| 产品名称 | 爱普生机器人维修 定期保养 |
| 公司名称 | 东莞市固远机器人维修有限公司 |
| 价格 | 2000.00/件 |
| 规格参数 | 品牌:爱普生 型号:LS3-401 产地:进口 |
| 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

焊接机器人的编程1、选择合理的焊接顺序，以减小焊接变形、焊行走路径长度来制定焊接顺序。2、焊空间过渡要求移动轨迹较短、滑、安全。3、焊接参数，为了焊接参数，制作工作试件进行焊接试验和工艺评定。

4、采用合理的变位机位置、焊姿态、焊相对接头的位置。工件在变位机上固定之后，若焊缝不是理想的位置与角度，就要求编程时不断变位机，使得焊接的焊缝按照焊接顺序逐次达到水位置。同时，要不断机器人各轴位置，合理地确定焊相对接头的位置、角度与焊丝伸出长度。

工件的位置确定之后，焊相对接头的位置必须通过编程者的双眼观察，难度较大。这就要求编程者善于积累经验。5、及时清程序，编写一定长度的焊接程序后，应及时清程序，可以防止焊接飞溅堵塞焊接喷嘴和导电嘴，保证焊的清洁，喷嘴的寿命，确保可靠引弧、焊接飞溅。

焊接机器人，也就是焊丝端头的运动轨迹、焊姿态、焊接参数都要求控制。所以，弧焊用机器人除了前面所述的一般功能外，还必须具备一些适合弧焊要求的功能。虽然从理论上讲，有5个轴的机器人就可以用于电弧焊，但是对复杂形状的焊缝，用5个轴的机器人会有困难。