

激光焊缝跟踪传感器可以进行环缝 曲缝 直缝跟踪 机器人寻位焊接

产品名称	激光焊缝跟踪传感器可以进行环缝 曲缝 直缝跟踪 机器人寻位焊接
公司名称	苏州睿强光电科技有限公司
价格	48888.00/个
规格参数	激光器功率:连续可调 激光波长:405-980 产地:SUZHOU
公司地址	苏州高新区泰山路2号博济科技园510A
联系电话	0512-66656901 13771763950 18014013006

产品详情

传感器特性

完整的2D和3D机器视觉解决方案

6~1100mm多种测量范围可供选择，可接受用户定制

丰富的软件算法库可提供多种行业方案支持

高精度及标准数据输出

测量重复精度最高1 m

最高1280测量点每扫描线

支持输出轮廓数据及点云数据

简单易用的现场校准

轮廓仪出厂前已校准，开箱即可使用，无需标定

位置补正消除倾斜误差

高性价比的扫描速度

全幅面扫描速度200HZ

最高支持800HZ的轮廓数据输出

丰富的端口

千兆比特 Ethernet (GigE Vision)直连用户PC

支持IO触发和编码器输入

支持激光远程连锁输入

稳定的硬件配置

蓝色激光

IP67防护等级

灵活强大的软件

功能丰富灵活的动态链库，支持C++,C#，JAVA，VB，Python等语言调用

支持VS，QT等二次开发环境

适合集成商无缝嵌入自身系统

支持定制特殊算法，应用于焊缝跟踪，胶路综合检测，手机装配等场合

多样应用领域

测量间距，轮廓，台阶，角度等

缺陷检测、平面度检测，物品定位

轮廓跟踪、尺寸测量、3D扫描

机器人应用

激光焊缝跟踪传感器可以进行环缝 曲缝 直缝跟踪 机器人寻位焊接

环缝跟踪-激光焊缝跟踪传感器

使用激光焊缝跟踪传感器，对环形工件进行焊缝识别，并引导焊枪完成环形焊接工作。

主要应用在，太阳能管，保温瓶，罐体等环形焊接工件的焊缝跟踪焊接中。

使用环缝跟踪系统后，能够确保工件质量，节省工作时间，提高生产效率，降低成本。

曲缝跟踪-激光焊缝跟踪传感器

利用激光焊缝跟踪传感器引导焊枪对曲线焊接部件实现焊缝跟踪工作

由激光焊缝跟踪传感器引导焊枪，随着曲线缝隙的摆动，在一定范围内进行识别和跟踪。由于在非直线

的情况下进行工作，更能表现出传感器的精度和稳定度。

曲缝跟踪主要应用在特殊工件的焊接中，最大限度的避免了人工焊接带来的误差和缺陷。提高了产出率。

直缝跟踪焊接-激光焊缝跟踪传感器

最常用的焊缝跟踪系统。通过激光焊缝跟踪传感器扫描工件的焊接部位，通过工控机进行实时跟踪，引导后面焊枪完成缝隙的焊接操作。

直线缝隙是焊接行业中应用最广泛的焊接。根据工件特点和位置，会有各种焊缝形式。比如对接，搭接，角接，坡口等等。这也是考验一个系统是否可靠实用的核心之一。这些焊缝都可以通过驱动界面进行调用，从而达到最佳的焊接效果。

直缝焊接的应用非常广泛，我们也因此有了丰富的实践经验和案例。在实际生产中，很多新能源产业都会用到直缝跟踪焊接，集装箱企业，汽车制造企业都在使用直缝跟踪焊接系统。