

激光焊缝跟踪系统可与自动化机器人实时通讯

产品名称	激光焊缝跟踪系统可与自动化机器人实时通讯
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

机器人专用激光焊缝跟踪器可实现与机器人控制系统实时通讯跟踪焊缝进行焊接

机器人/汽车/新能源

机器人专用激光焊缝跟踪器，可实现与机器人控制系统实时通讯跟踪焊缝进行焊接，为机器人装上眼睛

FD6-VV系列激光焊缝跟踪传感器

功能

FD6-VV系列焊缝跟踪传感器是一款焊接专用传感器，用于平面、曲面、圆周焊缝的跟踪，提升焊接质量。本系列包括以下三个产品：

FD6-0020W高精度型号

可检测0.1mm细缝，水平误差 $<0.04\text{mm}$ ，高度误差 $<0.018\text{mm}$ ，适合精密焊接。

FD6-0022W高精度型号

可检测0.2mm细缝，水平误差 $<0.05\text{mm}$ ，高度误差 $<0.018\text{mm}$ ，适合精密焊接

HD6-0050W通用型号

适合弧焊、气保焊等通用焊接。

原理

原理是传感器垂直于焊接头，提前检测焊缝左右偏移和高低偏移，并将焊缝走向实时传递到焊枪控制单元，完成各种复杂焊接，避免焊接质量偏差，实现无人化焊接。

特性

- 可跟踪0.1mm宽度缝隙(HD6-20W)
- 可达0.04mm跟踪精度(HD6-20W)
- 支持多种焊接类型
- 确保安全焊接和完美焊缝
- 提高生产率
- 对于复杂物体降低编程工作量
- 具有开源的软件架构，用户可自行添加通讯协议与各种机器人进行配合。
- IP67防护等级，全系标配防护三件套

机器人焊缝跟踪系统可与机器人实时通讯 激光焊缝跟踪器

可搭载机器人的智能激光焊缝跟踪系统 实时焊缝跟踪

激光焊缝跟踪传感器可实现在线实时检测跟踪，精准寻位

环形管螺旋管实时焊缝跟踪系统，可有效解决不同规格尺寸的焊缝检测问题

环缝跟踪

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

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。

曲线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。

直线跟踪焊接

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。

直线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线跟踪焊接，集装箱企业，汽车制造企业都在使用直线跟踪焊接系统。