激光焊缝跟踪器可有效解决焊机机器人焊接时出现的焊偏咬边飞溅过多

产品名称	激光焊缝跟踪器可有效解决焊机机器人焊接时出现的焊偏咬边飞溅过多
公司名称	苏州博智慧达激光科技有限公司
价格	88888.00/个
规格参数	品牌:博智慧达 激光波长:405nm-980 产地:中国
公司地址	苏州新区泰山路2号博济科技园
联系电话	0512-66656901 13771763950 15850004665

产品详情

焊缝跟踪：如何解决焊接机器人焊接时出现的焊偏咬边飞溅过多等问题

什么是焊接机器人

焊接机器人是从事焊接（包括切割与喷涂）的工业机器人。根据国际标准化组织（ISO）工业机器人属于标准焊接机器人的定义，工业机器人是一种多用途的、可重复编程的自动控制操作机（Manipulator），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，机器人最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。焊接机器人就是在工业机器人的末轴法兰装接焊钳或焊（割）枪的，使之能进行焊接，切割或热喷涂。

焊接机器人焊接过程中可能会出现的问题

①出现焊偏问题：可能为焊接的位置不正确或焊枪寻找时出现问题。

这时，要考虑TCP(焊枪中心点位置)是否准确，并加以调整。如果频繁出现这种情况就要检查一下机器人各轴的零位置，重新校零予以修正。

② 出现咬边问题：可能为焊接参数选择不当、焊枪角度或焊枪位置不对，可适当调整。

③ 出现气孔问题：可能为气体保护差、工件的底漆太厚或者保护气不够干燥，进行相应的调整就可以处理。

④ 飞溅过多问题：可能为焊接参数选择不当、气体组分原因或焊丝外伸长度太长，可适当调整机器功率的大小来改变焊接参数，调节气体配比仪来调整混合气体比例，调整焊枪与工件的相对位置。

解决以上问题的方案

苏州博智意达自主研发的机器人焊缝跟踪系统可以很好地解决以上问题

激光焊缝跟踪系统优势

抗弧光和飞溅，实时跟踪，焊缝宽度自动适应

非接触，支持多种焊接类型

提高生产效率和焊接质量，提高生产率

确保焊缝成型美观牢固；

可使焊枪处于理想位置；

可实现一致的和可复现的焊接效果；

对于复杂的焊件，可减少编程工作。

· 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

目前我们的传感器有如下三个型号：自主研发品牌，也可根据客户需求定制

HD6-0020W高精度型号

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

HD6-0022W高精度型号

可检测0.2mm细缝，水平误差<0.05mm，高度误差<0.018mm，适合精密焊接

HD6-0050W通用型号

适合弧焊、气保焊等通用焊接

目前我们的焊缝跟踪系统已于国内外40多种主流机器人品牌成功完成通讯，如下：

国产品牌：卡诺普，配天，金红鹰，图灵，振康，欢颜等；

国外品牌：安川、发那科、ABB等。