

机器人变位机 上弘机械质量上乘 大理变位机

产品名称	机器人变位机 上弘机械质量上乘 大理变位机
公司名称	济南上弘机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	济南市天桥区海风产业园
联系电话	15165117925

产品详情

变位机是机器人柔性焊接工作站的核心部件，主要由钢结构、旋转轴、翻转轴、导轨、快速卡环等组成，变位机厂家，如图2。

各部分的主要功能：（1）钢结构为支撑部件；（2）旋转轴使工位一和工位二的位置互换，达到焊接、卸货和装卡目的；（3）两个翻转轴为工位1或工位2的变位，使得机器人在最有利于焊缝成型的位置焊接和工件装卡；（4）导轨作用是导向智能搬运器横移到变位机上取货；（5）快速卡环主要是焊接不同工件时快速更换工装。

机器人柔性焊接工作站焊接精度主要由变位机的精度确定，由于机器人柔性焊接工作站的焊接精度在0.5mm以内，即变位机直径为3.8米的转盘在旋转180度后的定位精度在0.5mm以内，翻转定位精度也要在0.5mm以内。为达到以上要求，传动采用伺服电机+复式活齿减速器，传动精度达到0.01mm。

C型双反转焊接变位机：C型反转方式与L型机一样，仅仅为了便利夹详细的规划，依据布局件的外形，机器人变位机，变位机的作业设备稍作变化。该种型式焊接变位机，大理变位机，合适装载机的铲斗、挖掘机的挖斗等焊接。

座式通用变位机：座式焊接变位机作业台有一个全体翻转的自由度，能够将作业翻转至抱负的焊接方位进行焊接。别的作业台还有一个旋转的自由度。该种变位机合适工程机械的小型焊接件及一些管类、轴类、盘类等中小型杂乱布局的焊接。

常用变位机布局有哪些用处

双立柱单反转式变位机：该种变位机合适装载机的后车架、压路机机架等工程机械长方形布局件的焊接，其主要特点是立柱一端电机驱动作业设备沿一个反转方向作业，另一端随自动端从动。两边立柱可规划成可升降式，以习惯不一样标准商品。这种型式变位机的缺陷只能在一个圆周方向反转，挑选时要注意焊缝方式是不是合适。

U型双座式头尾双反转型式：机型式比较，第二种的基础上被焊布局件在别的一个空间又添加一个旋转

自由度。如图2这种型式的变位机焊接空间大，工件可被旋转到需求的方位，当前已在工程机械许多厂家成功运用。该变位机可依据各厂的技术状况在装载机、挖掘机、压路机等布局件焊接时运用。

L型双反转焊接变位机：该种变位机作业设备L型，有两个方面的反转自由度，且两个方向都能够 $\pm 360^\circ$ 恣意反转。此变位机与其它类型变位机比较，开敞性好，简单操作。L型变位机已在装载机前车架焊接中成功的运用，深受现场操作工的期待。

常用的人工焊接变位机基本形式有伸臂式、倾翻回转式和双立柱单回转式。

(1) 双立柱单回转式 该种焊接变位机的主要特点是立柱一端的电机驱动工作装置沿一个回转方向运转，焊接变位机，另一端随主动端从动。两侧立柱可设计成升降式，以适应不同规格产品结构件焊接需求。这种形式的焊接变位机的缺点是只能在一个圆周方向回转，为此选择时要注意焊缝形式是否适合。

(2) 双座头尾双回转式 双座头尾双回转形式焊接变位机是将被焊结构件的活动空间，在双立柱单回转式焊接变位机的基础上又增加一个旋转自由度。这种形式的焊接变位机较为先进，焊接空间大，可将工件旋转到需要的位置，目前已在许多工程机械厂家成功应用。

(3) L形双回转式 该种焊接变位机的工作装置为L形，有2个方向的回转自由度，且2个方向都可以 $\pm 360^\circ$ 任意回转。此焊接变位机优点是开敞性好，容易操作。

(4) C形双回转式 C形双回转焊接变位机与L形双回转焊接变位机相同，只是根据结构件的外形，将焊接变位机的工装夹具稍作变动。该种形式焊接变位机适合装载机、挖掘机的铲斗等结构件的焊接。

机器人变位机-上弘机械质量上乘(在线咨询)-大理变位机由济南上弘机械制造有限公司提供。济南上弘机械制造有限公司(www.jnsh88.com)坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支敬业的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。上弘机械——您可信赖的朋友，公司地址：济南市天桥区海风产业园，联系人：商经理。