

发那科焊接机器人销售 焊接机器人 请选择景尚机电

产品名称	发那科焊接机器人销售 焊接机器人 请选择景尚机电
公司名称	杭州景尚机电设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	杭州市萧山区新街街道东方世贸城2幢220室
联系电话	13336171729 13336171729

产品详情

焊接是高速列车制造过程中最基本的工艺方法。随着列车高速化和轻量化，各部件的服役环境恶化，对车体和转向架的焊接技术提出了更高的要求。采用焊接机器人工作站或自动焊接专机是提高和稳定焊接质量的重要途径，而且随着劳动力成本的提高，机器人焊接的成本优势越来越明显。

《智能制造科技发展“十二五”专项规划》指出：“中国已是世界第二大经济体和制造业大国，但自主创新能力薄弱、先进装备贸易逆差严重、装备与智能装备严重依赖进口，严重制约我国制造产业健康发展。而智能制造技术是世界制造业未来发展的重要方向之一”。近年来，我国高速铁路和高速列车发展迅猛，获得了一系列具有自主知识产权的重大科技成果。但是，我国高速列车制造过程与国外高速列车生产现状还有一定差距，行业中的装备和智能装备依赖进口。走智能制造的道路也是我国未来高速列车制造业发展的趋势。

智能制造终目标是实现“设计过程、制造过程和制造装备智能化”，包括产品设计中的数字化，制造过程中的传感信息化和网络化，制造装备的数字化和智能化。其中，制造装备的智能化是实现整体制造智能化的前提和基础。在所有的智能化制造装备中，机器人无疑是柔性制造自动化的集中体现。而在高速列车的生产中，焊接又占据了相当大的比重，焊接机器人，焊接机器人必然在高速列车智能制造中发挥重要作用。本文在分析焊接机器人的发展现状基础上，给出其在高速列车制造行业中的应用前景。

点焊机器人的特点

由于采用了一体化焊钳，焊接变压器装在焊钳后面，所以点焊机器人的变压器必须尽量小型化。对于容量较小的变压器可以用50Hz工频交流，而对于容量较大的变压器，工业上已经开始采用逆变技术把50Hz工频交流变为600~700Hz交流，使变压器的体积减少、减轻。变压后可以直接用600~700Hz交流电焊接，也可以再进行二次整流，发那科焊接机器人销售，用直流电焊接，焊接参数由定时器调节。目前，新型定时器已经微机化，因此机器人控制柜可以直接控制定时器，无需另配接口。点焊机器人的焊钳，用电伺服点焊钳，焊钳的张开和闭合由伺服电机驱动，码盘反馈，库卡焊接机器人出售，使焊钳的张开度可以根据实际需要任意选定并预置，而且电极间的压紧力也可以无级调节。

电伺服点焊钳具有如下优点：

- (1) 每个焊点的焊接周期可大幅度降低，因为焊钳的张开程度是由机器人控制的，机器人在点与点之间的移动过程，焊钳就可以开始闭合；而焊完一点后，焊钳一边张开，机器人就可以一边位移，不必等机器人到位后，焊钳才闭合或焊钳完全张开后机器人再移动。
- (2) 焊钳张开度可以根据工件的情况任意调整，只要不发生碰撞或干涉，可尽可能减少张开度，以节省焊钳开度，节省焊钳开合所占的时间。
- (3) 焊钳闭合加压时，不仅压力大小可以调节，而且在闭合时两电极是轻轻闭合，可减少撞击变形和噪声。

与焊接机器人应用相配套的质量控制设备也在不断发展，主要体现在以下几个方面：

- (1) 机器人自身的质量控制及焊接管理的功能已经非常完善，如，焊接保护气流量的监控、导电嘴更换时间间隔的管理等。
- (2) 焊接夹具上，工件的检测、判断等传感器的使用在很大程度上保证了工件安装定位的准确性。
- (3) 专用控制设备的使用更进一步加强了焊接过程的质量控制。如，弧机器人焊接过程中的电流电压监控、送丝速度监控，点焊机器人的实时打点电流及时长的监控等。

焊接机器人在机器人的用途中一直占据着主导地位，尽管近年来在国内得到了迅速发展，但在世界范围内来看，它的应用还处于发展上升期，我们要做的工作还很多。如何引进国外成熟的机器人应用技术为我们所用，如何在焊接质量控制上与国外接轨，如何培养国内的焊接机器人市场等一系列问题都等待着我們进一步努力。

发那科焊接机器人销售-焊接机器人-请选择景尚机电(查看)由杭州景尚机电设备有限公司提供。杭州景尚机电设备有限公司(www.hzjsjd.cn)在电焊设备与器材这一领域倾注了诸多的热忱和热情，景尚机电一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：楚善明。