

无人焊接车间

LAG 利用视觉监控系统，随时在数控系统远程监测加工工件的状态，并利用除尘设备，最大限度的减少焊接污染。

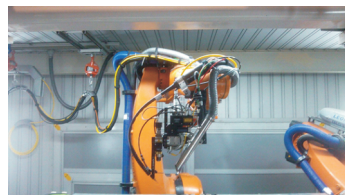
视觉监控及校准系统

可远程监控焊接工件状态，随时掌握实时动态。

焊接机械手上配备的激光扫描器会扫描电焊结构上的两个位置，从而确定电焊路径，从扫描仪传来的信号，来纠正焊枪的焊接路径。控制系统接收到识别信号，并根据尺寸，通过安装在机器手上的激光扫描仪来引导机械手追踪扫描路径，从而使焊枪完整的执行焊接任务。

除尘系统

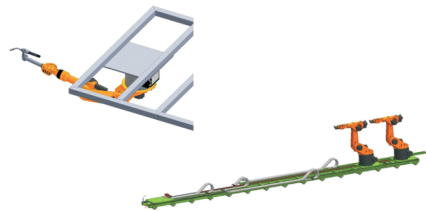
采用国际标准的高负压除尘装置，捕捉焊接过程中产生的亚微米级焊接烟尘及颗粒，达到室内排放标准。



焊接机械手

机械手可通过悬臂式伺服导轨或行走式地轨，在高精度伺服电机驱动齿轮齿条传动结构作用下，机械手沿直线导轨进行高精度移动。到达焊接工位工作。

7轴机械手与变位机相配合，可最大程度的与焊接工件表面接触，完成焊接工作。



变位机

变位机通常由机架、伺服翻转机构、伺服变位机构及电气控制部分组成。

伺服翻转机构由伺服电机驱动，可使两工位平行旋转180度进行工位交换；可由人工或机械手在固定位置进行上下料操作。

伺服变位机构由精密伺服电机、减速机驱动，可使工件在垂直方向翻转并在周向任意位置停留，以便获得最佳焊接位置。

柔性焊接解决方案

LAG 具有多年的自动化服务经验，可根据客户工厂，为客户量身定制各种个性化焊接解决方案。

