

机械手配合粗糙度仪自动化测量系统

型号 RBT-ISR01C

根据跟客户工件定制

- 六轴工业机器人更高的速度和精度, IP67标准, 三重保护
- 粗糙度仪体积小、重量轻, 灵活嵌入狭小工位
- 数据实时上传MES, 自动生成报告
- 专用通讯接口, 高速高效率



技术参数

机器人	机器人臂展	727mm	
	最大工作速度	4000mm/s	
	最大负载	8kg	
	控制轴数	6	
	重复定位精度 (mm)	±0.02	
	通讯协议	以太网Modbus Tcp	
粗糙度仪	测量参数	Ra, Rz, Rq, Ry, Rp, Rv, R3z, R3y, Rsk, Rku, Rc, Rpc, Rsm, Rs, Rz(JIS), Rt, Rmax, Rz1max, Rk, Rpk, Rvk, Mr1, Mr2, Ry5, Rpkx, Rvxx, R5p, R5v, R10z, Rmr1, Rmr2	
	测量范围	320μm (-160μm~160μm)	
	测量精度	±10%	
	分辨率 (Ra)	0.001μm	
	标准测头* (ISR-C002-PROBE)	类型	电感式
		测针半径/角度	5μm/90°
		测针材料	金刚石
	测量力	4mN	
	测量单位	μm/μin	
	取样长度	0.25/0.8/2.5mm	
取样数目	1~5		

操作步骤

- 第一步: 将工件手动放置于上料区定位块上, 右侧靠边定位
- 第二步: 按下复位按钮, 机器人及气缸回初位置
- 第三步: 按下启动按钮, 系统提示工件是否正确放置, 点击确定
- 第四步: 机器人抓取工件, 放置到移栽工位
- 第五步: 移栽工位移动在粗糙度仪检测位置
- 第六步: 粗糙度仪启动测量, 并输出测量结果
- 第七步: 移栽工位移动在外侧搬运位置, 机器人取出工件
- 第八步: 机器人根据测量结果, 放置到OK或NG位置

* 可根据工件选配不同型号

标准配置

机器人系统	机器人本体	1套
	机器人控制柜	1套
	编程示教器	1套
粗糙度仪	主机	1个
	标准测头 (ISR-C002-PROBE)	1个
	校准样块和支撑板	各1个
	电脑测量软件和USB线	1个
	电源适配器	1个
系统控制触摸屏		1套
控制箱		1套

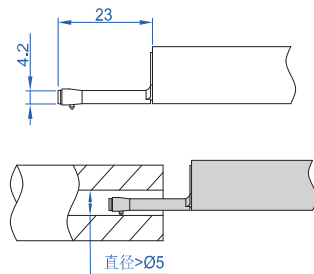
可选配件

极小孔测头	ISR-C002-SBP
深沟槽测头	ISR-C002-DGP
极深槽测头	ISR-C002-DGP1

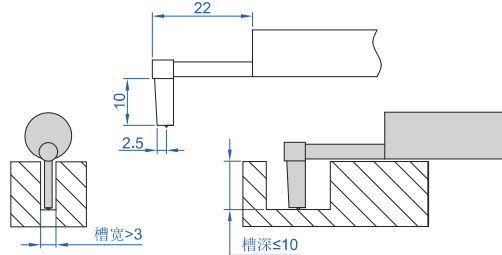
可选测头

单位: mm

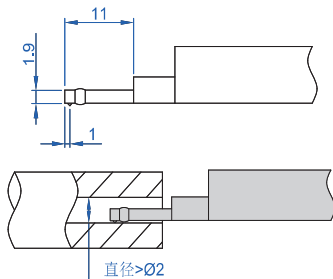
标准测头, 5 μ m/90° (标配),
型号 **ISR-C002-PROBE**



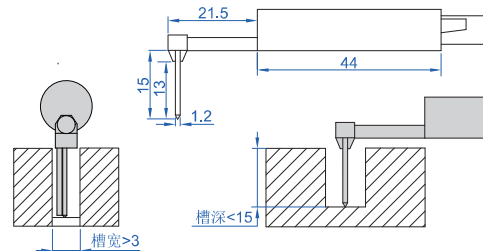
深沟槽测头, 5 μ m/90° (选配),
型号 **ISR-C002-DGP**



极小孔测头, 5 μ m/90° (选配),
型号 **ISR-C002-SBP**



极深槽测头, 5 μ m/90° (选配),
型号 **ISR-C002-DGP1**



建议在Ra 0.1 μ m以上使用