

机械手配合荧光磁粉探伤机自动化检测系统 型号 RBT-MPI20C

根据客户工件定制



操作步骤

- 六轴工业机器人更高的速度和精度, IP67标准, 三重保护
- 机械手自动上下料, 磁粉自动检测, 检测状态实时反馈控制系统
- 控制系统Modbus Tcp总线通讯, 高速高效且易于扩展

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, 机器人及气缸回初始位置
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: 将测量工件进行喷淋磁化检测, 人工观察并自动生成测量报告
第六步: 将工件退磁后, 移栽工位移动在外侧搬运位置, 机器人取出工件
第七步: 机器人根据测量结果, 放置到OK或NG位置

技术参数

机器人	机器人臂展	720mm
	最大工作速度	4000mm/s
	最大负载	8kg
	重复定位精度	±0.02mm
	控制轴数	6
	通讯协议	以太网Modbus Tcp
	设备重量	100kg
磁粉检测	周向磁化电流	AC: 0~1000A
	纵向磁化磁势	AC: 0~12000AT
	电极间距	0~400mm 可调 (手动/自动)
	磁化灵敏度	A型15/50试片清晰显示
	暂载率	≥25%, 连续磁化时间最大3s
	磁化方式	周向磁化, 纵向磁化, 复合磁化
	夹紧方式	气动夹紧
	运行方式	手动/自动
	电极板	Ø100mm
	磁化线圈	线圈内径Ø200mm两个, 线圈匝数6匝
	退磁	自动衰减式退磁, 剩磁≤0.3mT
	紫光辐照度	≥3000μW/cm² (距离381mm处标定)
	电源	380V三相交流电, 50Hz
	气源	0.4~0.7MPa
	使用环境	温度: -5~45℃, 相对湿度 : ≤90%
	外形尺寸 (长×宽×高)	1900×800×1750mm
	重量	700kg

标准配置

机器人系统	机器人本体
	机器人控制柜
	编程示教器
主机	1个
电气控制系统	1套
磁化电源系统	1套
喷淋系统	1套
磁悬液回收装置	1套
紫外线探伤灯	1个
退磁系统	1个
控制箱	1个