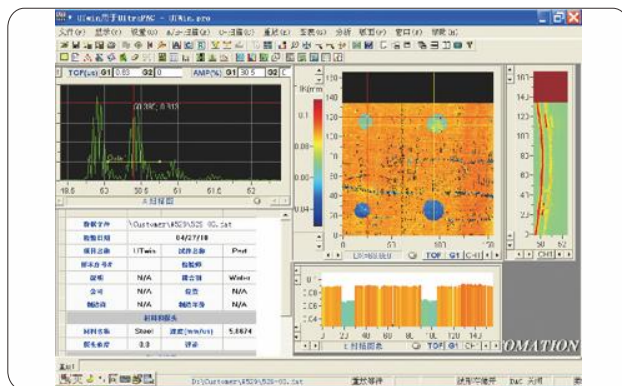




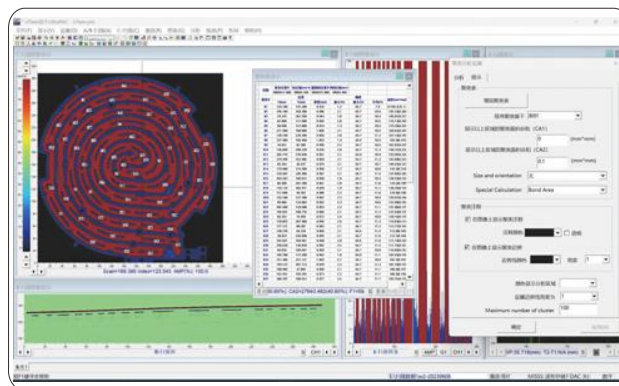
操作步骤

- 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, 超声自动检测, 检测结果实时反馈控制系统
- 控制系统Moudbus Tcp总线通讯, 高速高效且易于扩展

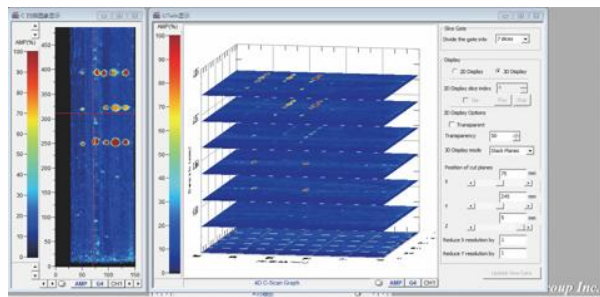
- 第一步: 将工件手动放置于上料区定位块上, 右侧靠边定位
- 第二步: 按下复位按钮, 机器人及气缸回初始位置
- 第三步: 按下启动按钮, 系统提示工件是否正确放置, 点击确定
- 第四步: 机器人抓取工件, 放置到移栽工位
- 第五步: 将测量工件进行扫描检测, 并自动生成测量报告
- 第六步: 移栽工位移动到右侧搬运位置, 机器人取出工件
- 第七步: 机器人根据测量结果, 放置到OK或NG位置



A, B, C扫描一体化图像界面



缺陷自动测量功能界面



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
超声检测	工作闸门	4个 (不同的门延迟, 宽度控制, 瞬态阈值及检测阈值)
	工作频率	0.1~32MHz
	声速范围	20~99999m/s
	重复频率	1~14000Hz (非分时采样)
	采样频率	最大250M
	增益	110dB, 步进0.1dB
	检测精度	满足标准中AAA级检测精度(例如：20#模具钢中检测灵敏度Ø0.4mm-15dB)
	垂直线性误差	≤±2% (在5~95%范围内)
	水平线性误差	≤±1% (在0~90%范围内)
	超声脉冲波模式	尖波, 方波, 线性调频脉冲, 群式脉冲
	触发模式	软件控制, 外部输入, 信号阈值
	阈值控制	程序可控制1~100%全屏
	A/D转换器	14位
	设备有效行程	1200×900×500mm
	环境温度	-10~45°C, 相对湿度≤85%
电源	220V, 50Hz	
尺寸	1480×1190×1720mm (可定制)	

探头技术参数

型号	频率	焦距
UFD-CW63 (选配)	15MHz	4"
UFD-CW64 (选配)	20MHz	2"
UFD-CW65 (选配)	25MHz	1.25"

注: 可根据客户需求定制其它探头

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
27"显示器	1个
工控机	1个
水过滤系统	1个
数据存储U盘	1个
控制箱	1个