

# 2009

深圳市鑫晖德自动化科技有  
限公司

# E&E

## 【全自动化机器人锁拧螺丝机】

在当今客户需求不断变化、新技术不断涌现以及竞争力不断加剧的环境下，深圳市鑫晖德自动化科技有限公司的所有员工都深切体会到服务在获取竞争优势中的重要性。本公司坚持以诚信为本、人才为中心、技术为先导、服务为后盾、努力做到最好为经营理念。

# 全自动化机器人锁拧螺丝机

可使现桌面型设备，可单机操作，也可配置成流水线形式

## 【产品规格】

项目	ENE350	ENE350L
有效 X.Y.Z.U.Z 行程	300*300*100	500*500*120*360*60
有效锁螺丝尺寸/MM	150.150	300*200
锁螺丝功能	直线、圆型及圆孤补间	直线、圆型及圆孤补间.连续插补
加工台面	单台面	双台面
机台重覆精度	±0.01mm	±0.01mm
锁螺丝精度	±0.02mm	±0.02mm
最高移动速度	XY 轴:700mm/s、 Z 轴:300mm/s	XY 轴:1000mm/s、 Z 轴:300mm/s
u 轴转速		可调
锁螺丝速度	0~100mm/s 可调	0~100mm/s 可调
操作接口	视窗操作接口	视窗操作接口
程序教导方式		彩色 CCD 影像直觉式教导输入
程序备份	USB 接口	USB 接口
控制方式	教导式 MTC311 三轴控制系统	PC/ARM (40G 硬盘存储) MTC401 五轴控制系统
点记忆容量/程序数	最大 30000 点/80 程序	最大 90000 点/100 程序
X、Y、Z 轴采用传动	滑轨 皮带	Z 丝杆 X.Y 皮带 滑轨 连轴器
XY 轴驱动方式	2 相步进电机	5 相步进电机
Z 轴驱动方式	2 相步进电机	5 相步进电机
U.Z2 轴驱动方式		2 相步进电机/SMC 七缸轨道
最大负重:	10Kgs	20Kgs
锁螺丝系统	自行开发	日本 QUICHER
适用螺丝径	1.0mm (CLF-3000) ~ 5.0mm (CL825A)	1.0mm (CLF-3000) ~ 5.0mm (CL825A)
适用扭矩	0.03N.m (CLF-3000) ~ 4N.m (CL825A)	0.03N.m (CLF-3000) ~ 4N.m (CL825A)
电动螺丝刀	可配通用的咪划螺丝刀内六角等等	
电源规格	AC220V/380V 50/60HZ 三相	AC220V/380V 50/60HZ 三相
空气	供应压力 0.5MPa 消费量 120NL/min	供应压力 0.5MPa 消费量 120NL/min

# 全自动化机器人锁拧螺丝机

## 优点

- 三. 五轴联动:是一个多关节多定位方向的人性化的机器人使用多轴同时控制自动机,能在三维工作范围内设定拧螺丝点。
- 附有查出螺丝松动错误、扭矩转动错误、螺丝供应错误功能 视觉定位. 检测功能
- 有拧螺丝机专用教导盒. PC. ARM 控制平台及操作程序, 初任者操作也简单
- 螺丝 ENE350L 供应机采用畅销品『[Quicher](#)』, 螺丝供应迅速, 水平搬送方式, 减低了螺丝堵塞。
- 低成本而高水准的位置反复精度 $\pm 0.01\text{mm}$
- 机件可搬重量 7kg、工具可搬重量 3.5kg 的高刚性, 能拧最大 M8 的螺丝
- 自动机部能回用, 能改造为自动供应机等
- 具有 Z 轴反弹力功能.

## 软件特点:

- 1、完全电脑控制, CCD (摄像头) 辅助计算机编程, 自动学习批量检测定位等功能。
- 2、电脑硬盘存储容量大, 可存储无限量程序, 保存时间长, 调用方便。
- 3、软件可导入 CAD 文档及 G 代码文档自动转换为机器可识别程序。CAD/G 代码文档导入后可进行区域分层, 可任意其点等。本系统可有 6 个 I/O 口控制拧螺丝机进出延时等设计参数 0.001—10 秒时间。本软件可脱机使用, 也可以读 X. Y. Z 行程并储存或显示坐标
- 4、电脑软件控制机器实现直线插补, 圆弧插补, 不规则曲线之动作及 3D。
  - 5、五轴联动实现凹凸不平、不同高度工件的自动拧螺丝作业。
  - 6、依照工件需要, 可任意调整拧螺丝速度及移动速度。
  - 7、可任意控制 Z 轴与工件的微距离, 不会出现拧螺丝不匀现象。
  - 8、可控制拧螺丝作业停顿时间, 待拧螺丝完全拧好再结束动作。
  - 9、自主开发控制/软件, 中英文接口可切换, 操作简单, 易学好懂。

以上资料为简单描述如有疑问请我联系/邮件