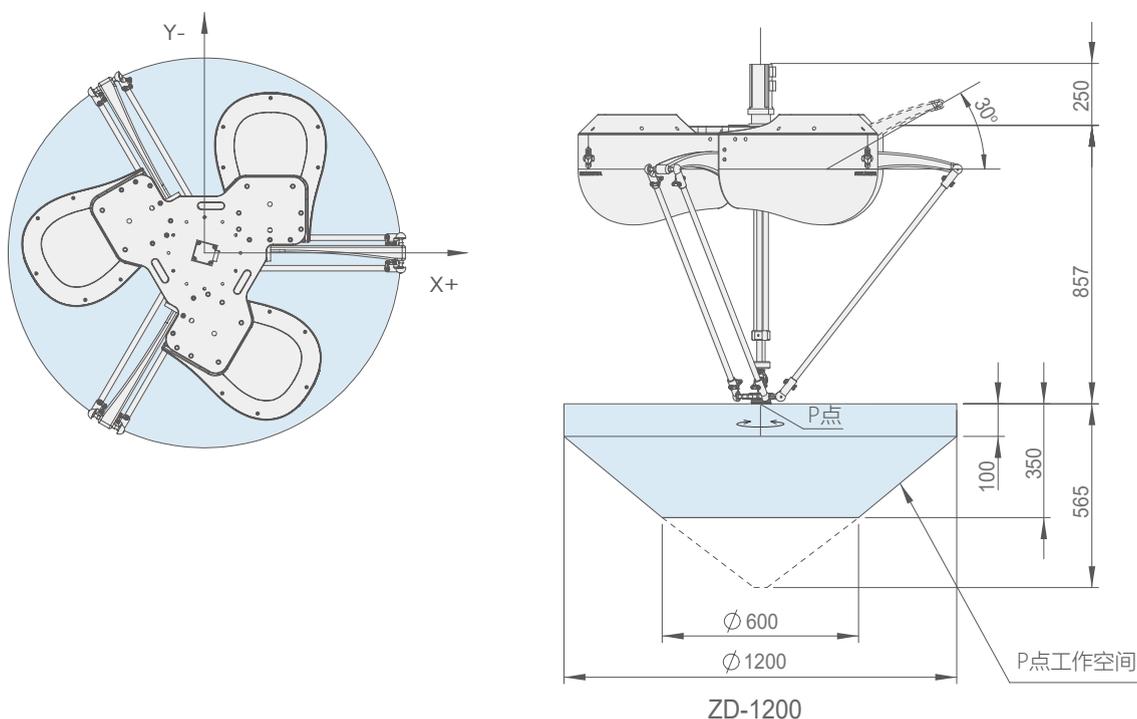


工作范围和实际尺寸



产品参数表



规格	ZD-1200[3]	ZD-1200[4]
轴数	3	3+1
臂展 (mm)	1200	1200
最大拾放高度 (mm) ^①	565	390
额定负载 (kg) ^②	6	6
最大负载 (kg) ^③	10	10
重复定位精度 (mm)	±0.01	±0.01
角度重复定位精度	—	±0.1°
旋转角度	—	±360°
节拍 25/305/25 (次/min) (mm) 0.1kg	170	150
容许额定惯性力矩 (kg.m ²)	—	0.01
容许最大惯性力矩 (kg.m ²)	—	0.025
电源电压 (v)	AC380	AC380
额定功率 (KVA)	7	7.5
本体重量 (kg)	115	120
安装方式	吊装	
环境温度	0~45°C	
相对湿度	15~85%	
防护等级	IP54	
安全	安全停、紧急停	
辐射	EMC/EMI屏蔽	
噪音水平	<75dB	

① 最大拾放高度: 动平台在完成末端拾放过程中, 从原点中心位置(即P点) 竖直向下运行时, 可下降的最大距离

② 额定负载: 机器人长期运行, 各项性能指标最佳状态下, 末端所能承受的最大负载量

③ 最大负载: 末端所能承受的最大负载量, 其超出额定负载越多, 机器人各项性能指标损失越多, 电机、易损件、从动臂、中间轴磨损越严重

无减速机结构, 后期免维护 高精度、高环境卫生要求的解决方案



(以上为项目中单条生产线投产后的数据)

应用案例 — 3C行业

手机装配过程贴片粘贴项目

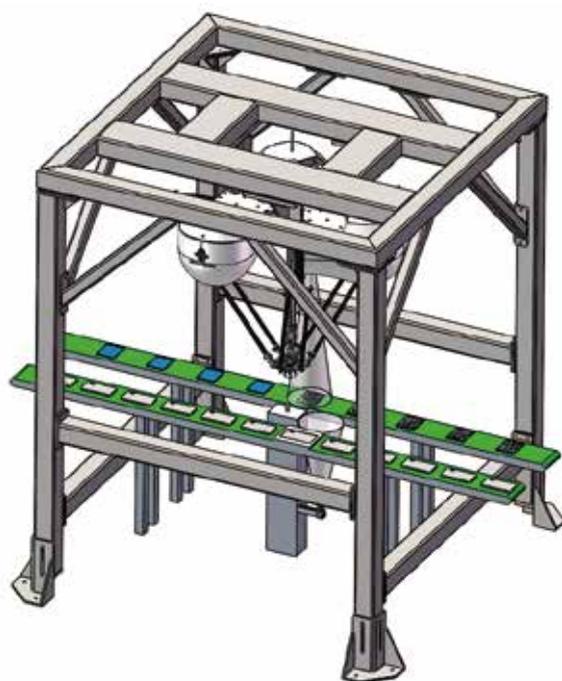
项目背景:

客户产线由一台串联机器人配备两台视觉系统, 用于完成手机组件装配过程中的贴片粘贴, 此环节工艺精度在 $\pm 0.1\text{mm}$ 以内为合格, 现有设备实际操作中, 产能较低的同时易出现不合格品, 且设备占地面积较大, 客户希望保证工艺精度的同时, 提高效率, 节省现场设备占地面积

方案简述:

传送带上料为装有 50 个贴片的料盒, 首先送至相机 1 对来料位姿进行识别, ZD-1200[4] 根据信息调整角度, 准确抓取贴片至出胶口涂胶, 接着, 相机 2 对贴片外轮廓进行二次识别, 位姿信息控制 ZD-1200[4] 旋转至与手机待粘贴位置, 进行最终精准粘贴, 其中, 相机 1 识别料盒为空状态时, 提醒换料

整个过程中, 使用一台活动空间为 1200mm 的高精度直驱三加一轴并联机器人, 在涂胶及拾放过程中, 机器人精度可达 $\pm 0.01\text{mm}$, 严格保证最终工艺精度, 实现增效的同时, 减少了设备的现场占地面积



负载—节拍 对照表

● ZD-1200[4]

