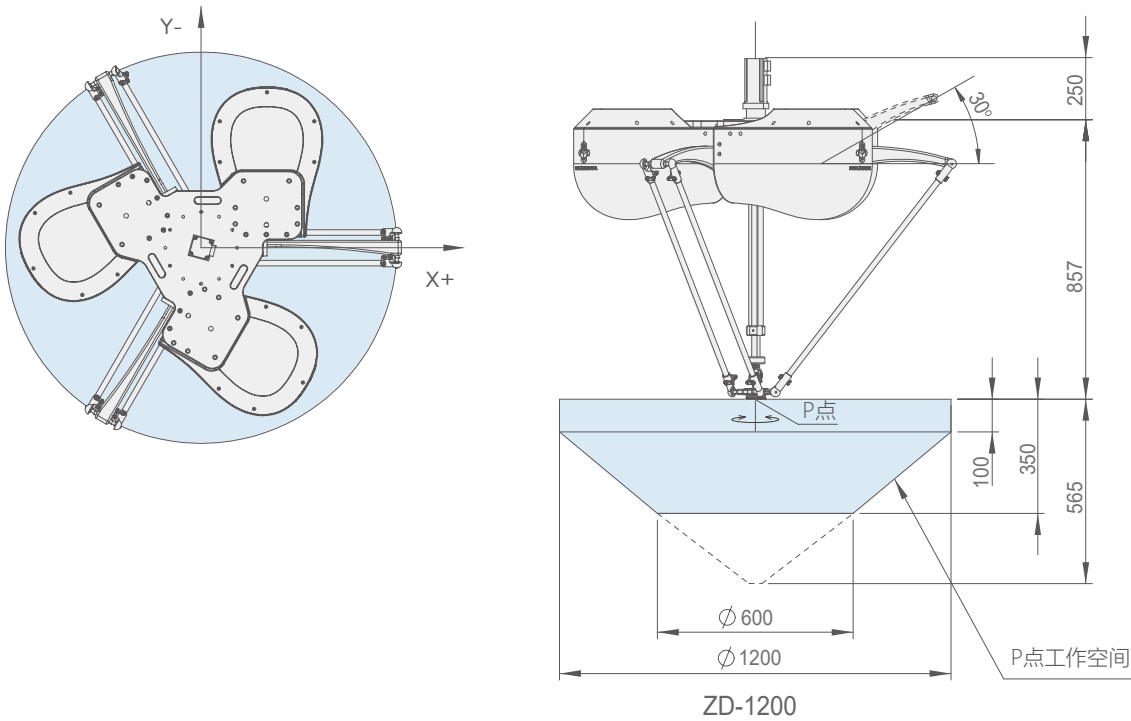


工作范围和实际尺寸



产品参数表



- 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

| 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.m²) | — | 0.01 |
| 容许最大惯性力矩 (kg.m²) | — | 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℃ | |
| 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 | |

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



0.1克/片

物料重量



60片/分钟

产能表现



33.3%

效率提高率



0人

人工节省

2年

投资回收期

(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±0.1mm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：
传送上来料为装有 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 识别料盒为清空状态时,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 ±0.01mm,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]

| 负载 (kg) | 25/305/25 (mm) 节拍 (次/min) | 90/400/90 (mm) 节拍 (次/min) |
|---------|---------------------------|---------------------------|
| 0.1kg | 150 | 110 |
| 1kg | 135 | 100 |
| 3kg | 120 | 90 |
| 5kg | 110 | 80 |
| 8kg | 100 | 70 |