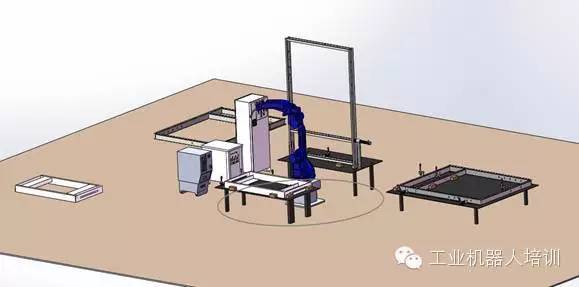
# 方案名称：框架机器人焊接工作站

# 方案布局：



A工件成品

A焊接平台

A工件拼接台

A工件

B工件

B焊接平台

焊接机器人

B工件成品

焊接电源

机器人控制柜

**方案介绍：**本工作站的工艺流程为人工在A工件拼接台上将A工件进行组装拼接，然后装在A焊接平台上。在A工作台将组对好的A工件放入手动变位机，机器人进行焊接，手动翻转180度后再焊，焊完后卸件，机器人焊B工作台的B工件，A工作台重新上料，B工件焊接完成后卸件，机器人焊A工作台的A工件，B工作台重新上料，依次循环。

**设备明细：**

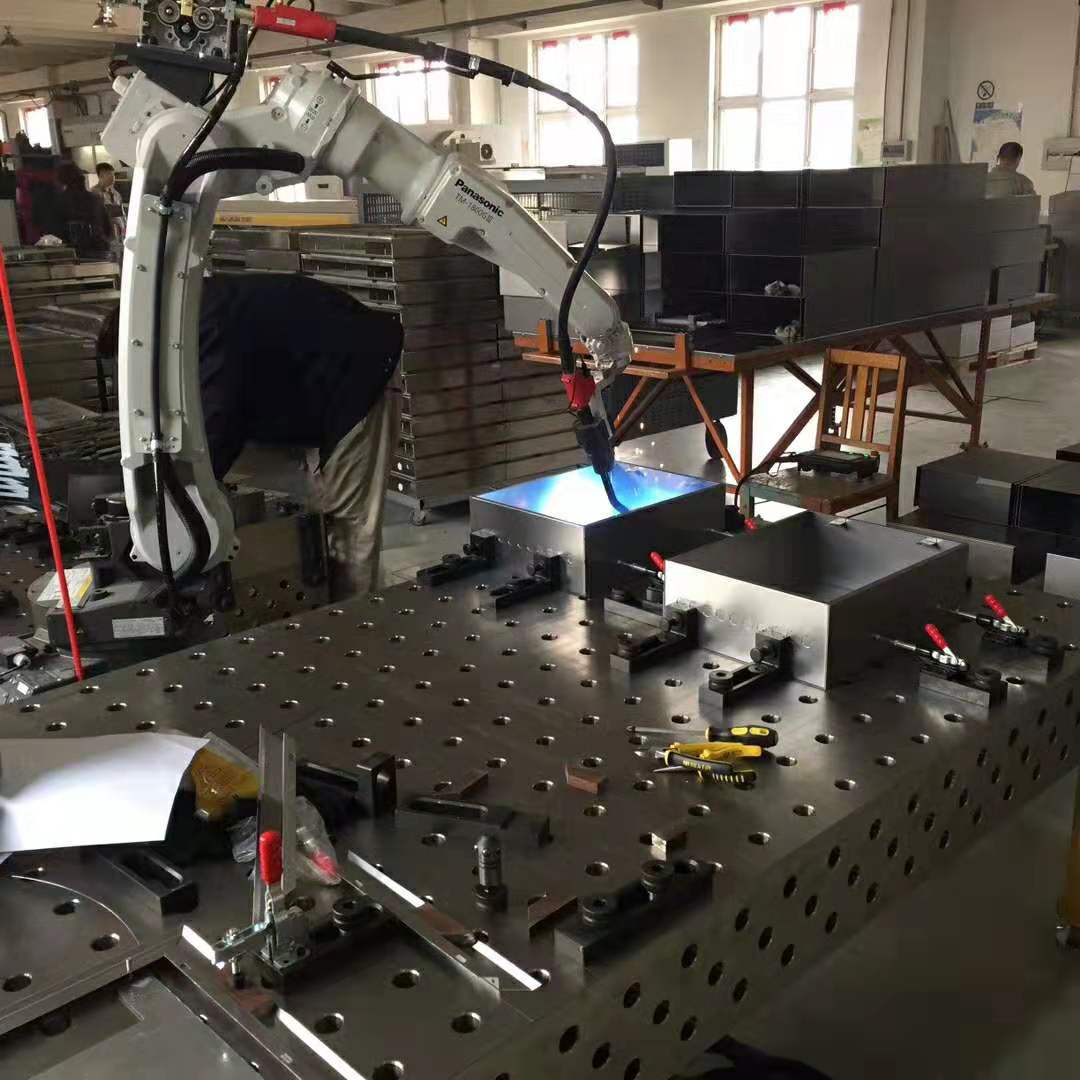
|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 序号 | 设备名称 | 数量 |
|  | 焊接机器人 | 1台 |
|  | 机器人控制系统 | 1套 |
|  | 机器人焊接电源 | 1台 |
|  | 焊枪及焊接配件包 | 1套 |
|  | 焊接平台 | 3件 |
|  | 焊接夹具 | 若干 |

**方案优势：**

1. 模块化标准化设计，安装调试方便快捷
2. 两工位设计，实现两种工件焊接
3. 两工位设计，提供机器人利用率
4. 按钮式操作，简单易学

**主要应用：**支持碳钢，不锈钢焊接，适合于小工件，直焊缝焊接。

### 案例场景



**控制盒、仪表箱等的自动焊接**



**货架、钣金等配件自动焊接**