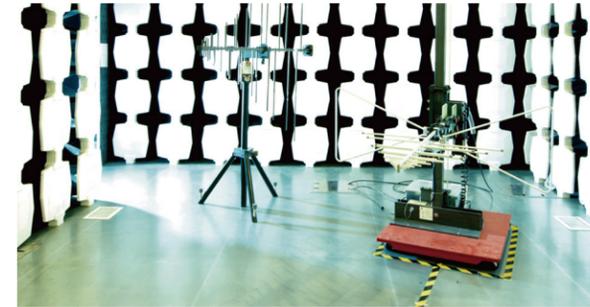


高品质，
源于追求极致

新时达焊接机器人

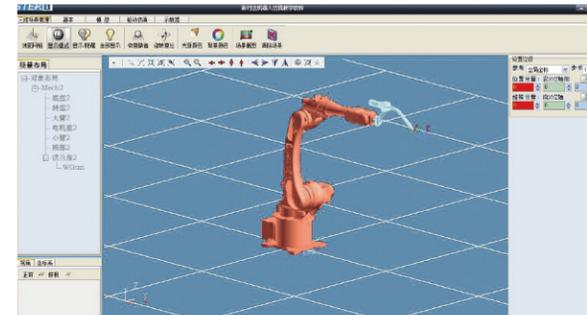
▶ 更稳定

- 全系列产品通过CR认证
- 全系列产品通过EMC电磁兼容测试



▶ 更开放

- 完全自主控制系统
- 支持客户的定制化开发
- 自带两个附加轴系统



SD7/700 SD8/900 SA6/1400 SA6/1440H SA8/1800 SR20/1700

▶ 产品系列丰富，满足不同的需求

- 从负载6kg-20kg, 臂展700mm-1818mm 全覆盖。

▶ 更易用

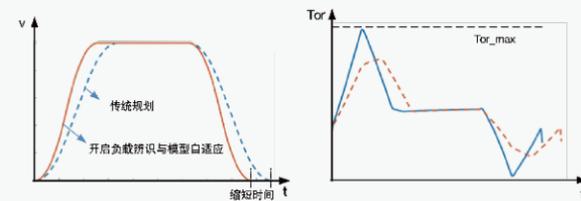
- 更轻更薄的示教器
- 全中文操作界面
- 自定义按键, 快捷示教



- 易安装
- 易维护
- 易使用
- 易操控

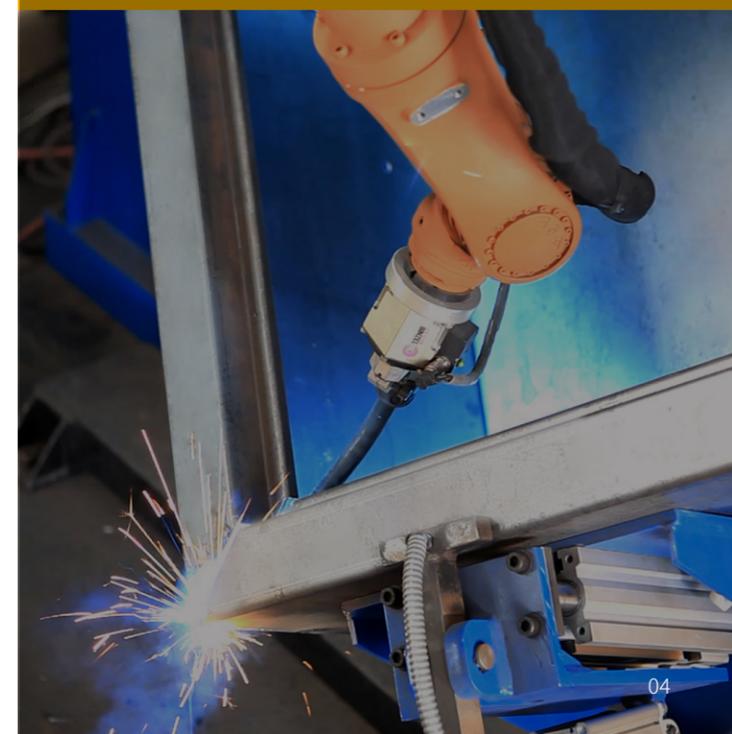
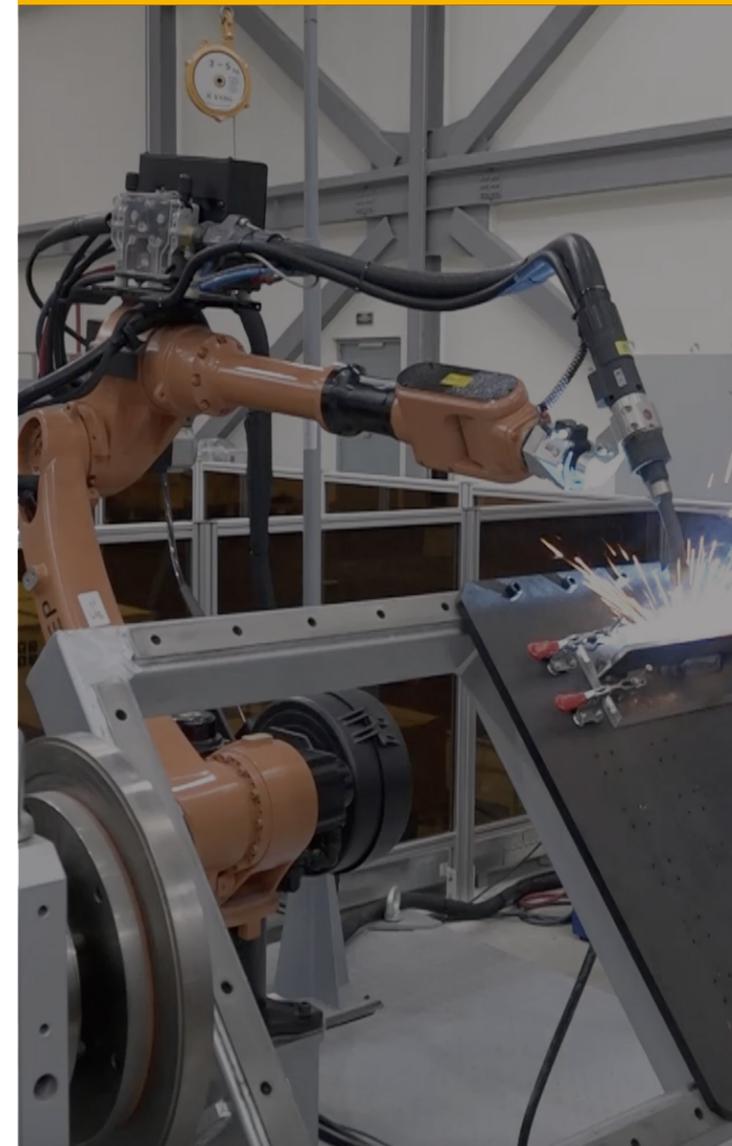
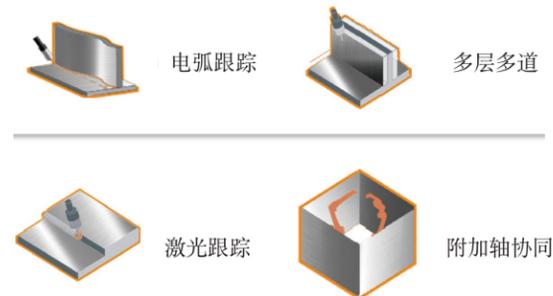
▶ 更精准、更快速

- 基于模型的变惯量轨迹规划技术、路径前瞻
- 模型辨识、负载辨识、伺服参数自整定、振动抑制
- 重复精度达±0.05mm, 速度提升15%

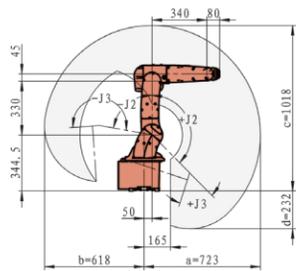


▶ 更全面

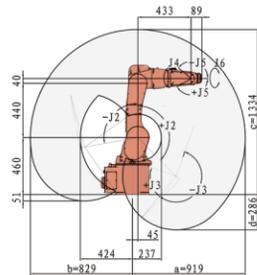
- 创新的全套弧焊功能包
- 全套的焊接标准设备
- 丰富的焊接工艺经验



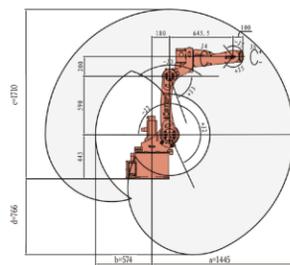
SD7/700



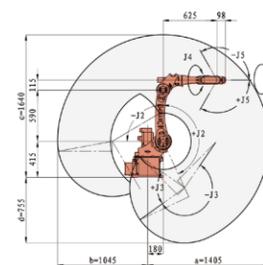
SD8/900



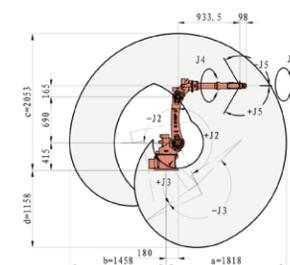
SA6/1440H



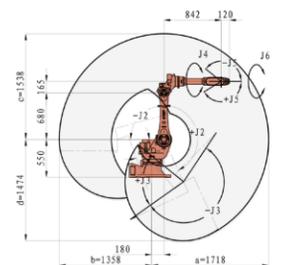
SA6/1400



SA8/1800



SR20/1700



型号	SD7/700	SD8/900	SA6/1440H
最大工作半径	723mm	919mm	1445mm
重复定位精度	±0.02mm	±0.03mm	±0.05mm
可搬重量	7kg	8kg	6Kg
自由度	6	6	6
单轴最大速度(°/s)	J1	450	265
	J2	380	245
	J3	520	370
	J4	550	345
	J5	550	375
	J6	1000	650
关节范围(°)	J1	±170	±180
	J2	-80~135	135~-100
	J3	-194~63	70~-220
	J4	±190	±185
	J5	±120	±130
	J6	±360	±360
手腕允许静负荷扭矩	J4	16.6Nm	16.6Nm
	J5	16.6Nm	9.8Nm
	J6	9.4Nm	4.2Nm
关节允许负载惯量	J4	0.45kg·m ²	0.45kg·m ²
	J5	0.45kg·m ²	0.25kg·m ²
	J6	0.15kg·m ²	0.06kg·m ²
安装方式	地面, 悬挂, 倾斜	地面, 悬挂, 倾斜	地面, 悬挂, 倾斜
设置条件	环境温度	0-40°C	0-40°C
	环境湿度	45-75%RH	45-75%RH
	安装面的振动值	0.5G(4.9m/s ²)以下	0.5G(4.9m/s ²)以下
本体重量	33kg	85kg	165kg

型号	SA6/1400	SA8/1800	SR20/1700
最大工作半径	1405mm	1818mm	1718mm
重复定位精度	±0.05mm	±0.05mm	±0.05mm
可搬重量	6kg	8 kg	20kg
自由度	6	6	6
单轴最大速度(°/s)	J1	180	150
	J2	180	150
	J3	200	160
	J4	450	360
	J5	320	320
	J6	450	360
关节范围(°)	J1	±165	±165
	J2	155~-90	155~-90
	J3	70~-200	80~-190
	J4	±170	±185
	J5	±120	±120
	J6	±360	±360
手腕允许静负荷扭矩	J4	11.8Nm	22 Nm
	J5	9.8Nm	16.5 Nm
	J6	5.9Nm	6.7 Nm
关节允许负载惯量	J4	0.6kg·m ²	0.75kg·m ²
	J5	0.25kg·m ²	0.35kg·m ²
	J6	0.06kg·m ²	0.1kg·m ²
安装方式	地面, 悬挂, 倾斜	地面, 悬挂, 倾斜	地面, 悬挂, 倾斜
设置条件	环境温度	0°C~40°C	0°C~40°C
	环境湿度	45-75%RH	45-75%RH
	安装面的振动值	0.5G(4.9m/s ²)以下	0.5G(4.9m/s ²)以下
本体重量	143kg	160 kg	235kg

控制系统

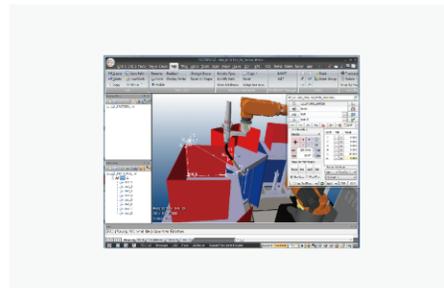
高水平的人机界面

- <950g轻薄机身，手持更加轻松
- 双核A9处理器，运行速度更快捷
- 8寸电容屏，操作更简单，减少误操作
- IP65高防护等级



强大的算法能力

- 变惯量自适应加减速度
- 碰撞检测
- 振动抑制降低机器人运行过程中的振动



折弯专用控制柜

- 数字量接口：16DI/DO
- 模拟量接口：4AI
- 支持一个附加轴的直接安装
- 断电防跌落功能
- 支持示教器热插拔



稳定的伺服驱控系统

- 完全自主的伺服系统
- 伺服参数自整定技术



机器人控制柜



SRC2.7C 紧凑型控制柜



SRC2.7S 标准控制柜



SRC2.6F 附加轴控制柜

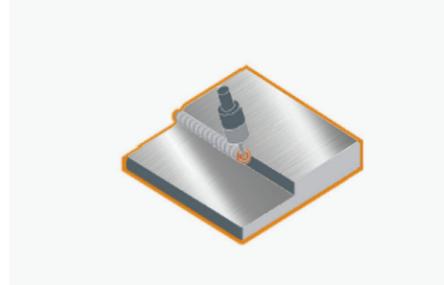
名称	SRC2.7C 紧凑型控制柜	SRC2.7S 标准控制柜	SRC2.6F 附加轴控制柜
对应机型	SD系列	SA系列、SD系列	SA系列、SD系列、SR系列
外形尺寸	460×395×200	500×515×545	500×515×600
防护等级	IP20(可提升至IP54)	IP54	IP54
电源电源	AC200V~AC240V 50/60HZ	AC200V~AC240V 50/60HZ	AC3×360V~3×440V 50/60HZ
支持轴数	最多7个	最多8个	最多3个
IO	16DI/16DO	16DI/16DO	
其他接口	USB3.0/USB2.0/RS232/RS485/Ethercat/Canopen		
现场总线	Profibus/Profinet/CANopen/Modbus/DeviceNet/EtherCAT/EtherNet/IP		
环境	温度0~40℃, 湿度45~80%RH		
重量	25kg	45kg	50kg
扩展轴	功率:1×750W之内 电压等级:200V级	功率:2×1.5KW之内 电压等级:200V级	功率:3×6.5KW之内 电压等级:200V级、400V级

● 弧焊软件包

▶ 基础功能包

满足一般焊接工况

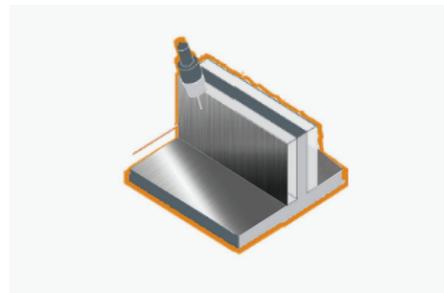
- 五种摆焊形式, 支持空间摆
- Canopen/Ethercat总线开放
- 标配间断焊及断续焊
- 焊接故障实时监控
- 焊接参数实时监控, 在线调整



▶ 高压寻位功能包

自动寻找焊缝并进行补偿

- 最高达200V的寻位电压兼顾精度与速度
- 寻位精度可达0.25mm
- 寻位速度快, 单点寻位之间可控制在1-2s
- 丰富的接触寻位形式, 一维/二维/三维/3D/6D
- 支持自动计算焊缝信息



▶ 电弧跟踪功能包

无需外部设备的实时纠偏

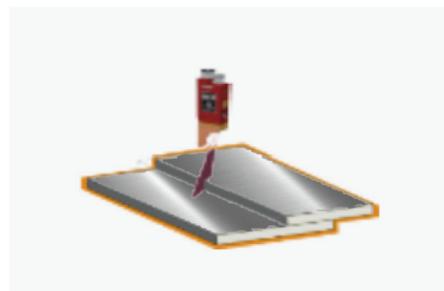
- 无需外围设备
- 最高支持17°焊缝偏差
- 可支持3mm以上板材, 110A以上小电流跟踪
- 纵向跟踪可保证干伸长
- 自适应跟踪算法, 调试简单方便



▶ 点激光寻位功能包

多应用的点激光寻位算法

- 支持焊丝寻位所有功能
- 免碰触、免剪丝
- 边缘搜索确定工件位置
- 任意空间/任意方向/任意曲面
- 提供参数化编程接口



▶ 附加轴协同功能包

基于EtherCat的外部轴协同

- 伺服响应速度可达2.5KHz
- 集成上位机调试软件
- 附加轴选型范围广
- 4点法附加轴标定, 精度高



▶ 激光跟踪功能包

使用线激光的激光跟踪

- 市场常用传感器的一键配置
- 支持多种形式焊缝
- 焊接过程实时跟踪
- 识别坡口位置、形式、宽度等信息



▶ 丰富的总线通讯形式

- ✓ Canopen ✓ Ethercat ✓ RS232/485
- Devicenet □ 模拟量

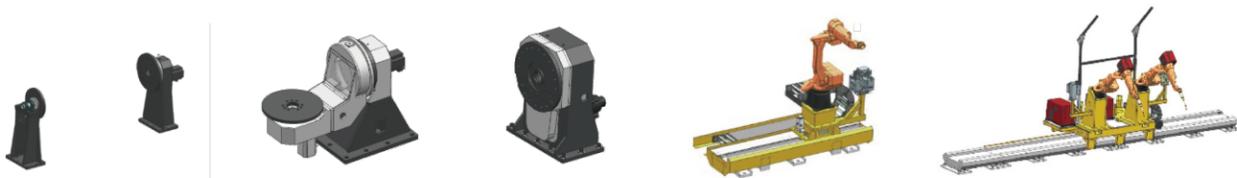
▶ 合作伙伴



周边配套

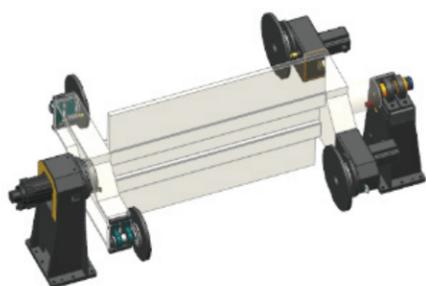
变位机及地轨

- 根据实际需要简单得到多种组合
- 机械结构适应各品牌伺服电机
- 专利绝缘技术, 适合弧焊环境
- 地轨模块化设计, 简单拼接取得所需行程

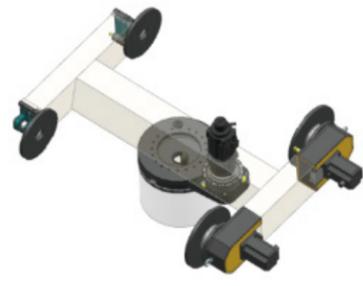


负载性能	0.5T	1T	3T	5T
最大负载	500kg	1000kg	3000kg	5000kg
最大负载时的偏心转矩	100mm	100mm	100mm	100mm
最大扭矩	750Nm	2200Nm	4300Nm	1000Nm
最大倾翻力矩	2200Nm	6600Nm	12000Nm	25000Nm
标准运动速度	180°/s	65°/s	45°/s	17°/s
运动范围	±185°	±185°	±185°	±185°
重复精度	±0.08mm (φ350mm)	±0.08mm (φ800mm)	±0.08mm (φ1200mm)	±0.3mm (φ1400mm)

变位机模组组合应用

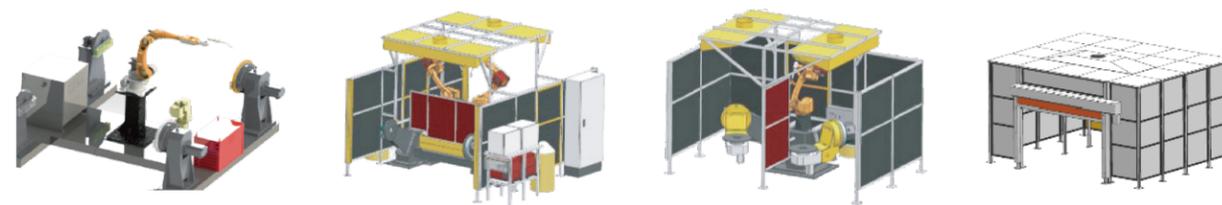


K型三轴变位机



R型三轴变位机

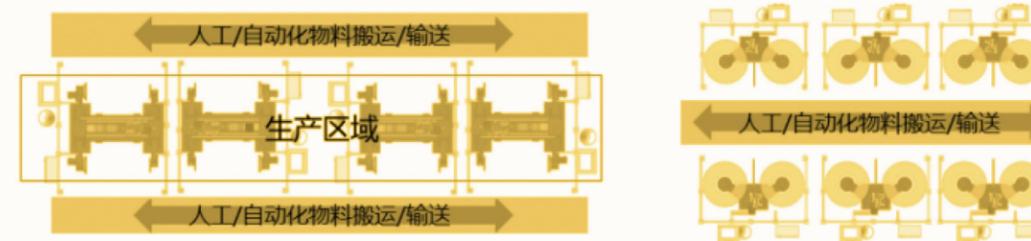
工作站及安全房



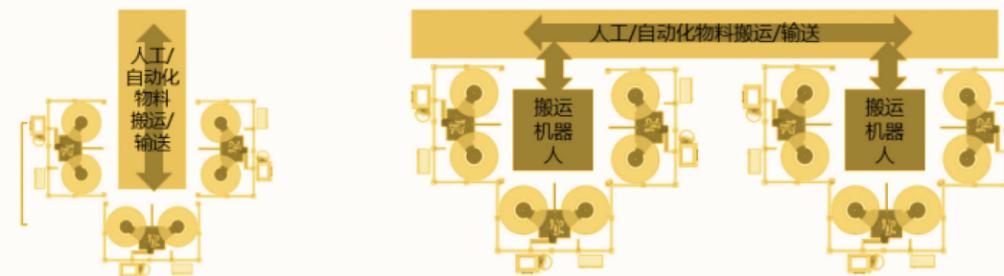
- 紧凑型设计, 主体设备高度集成, 方便运输与布局。
- 现场二次安装调试恢复时间短。
- 便于实现类线体布局, 进行自动化物料输送。
- 标准支架可选, 设备管线架空处理方便

方案布局组合样例

■ 线体式



■ 工作岛式



工程机械行业

- 产 品：装载机大梁
- 现场情况：工件偏差5mm，焊缝长3-6m，板厚5-20mm，焊接变形大。
- 解决方案：
 1. 机器人高压寻位，自动寻找焊缝位置，解决工件偏差。
 2. 变位机协同配合电弧跟踪、多层多道解决焊缝质量要求。
 3. 高负载焊枪，可实现大电流长时间工作。



- 产 品：工程机械油箱
- 现场情况：3mm镀锌板，人工组对，简易定位，焊缝偏差5mm，焊接变形量2mm，整体焊缝一次成型。
- 解决方案：
 1. 变为机协同配合电弧跟踪、焊丝寻位，应对工件偏差。
 2. 平焊、立焊、拐角焊接，全程开启110A小电流电弧跟踪。
 3. 纵向跟踪保证干伸长不变，确保焊缝成型。

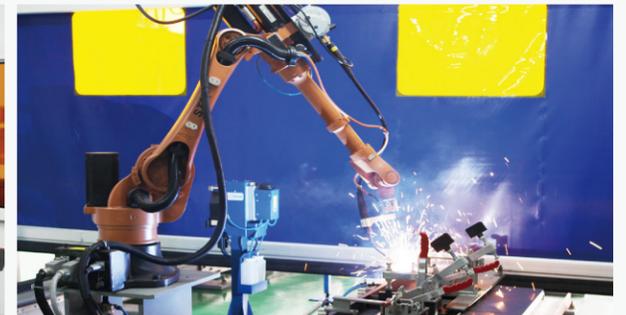


煤矿机械行业

- 产 品：煤矿输送机驱动辊筒
- 现场情况：工件重量5t，无夹具，滚轮架支撑，定位偏差5mm，多层多道焊接。
- 解决方案：
 1. 七轴系统，滚轮架单轴协同焊接，自制三级减速。
 2. 高压寻位+电弧跟踪解决工件偏差。
 3. 多层多道焊接功能包，降低工作强度。



- 产 品：乳化液泵水箱
- 现场情况：工件尺寸2050×840×1030mm，人工组对，无夹具，地坑式简单定位，工件偏差高达20mm，密封性要求高。
- 解决方案：
 1. 门倒挂机器人，双电机驱动单轴，10轴联动系统。
 2. 高压寻位解决工件偏差。
 3. 电弧跟踪解决焊接过程变形，完美适应各种拐角、法兰件的焊接。



汽车零部件行业

- 产 品：汽车座椅支架
- 现场情况：低飞溅焊接，焊后无需二次处理，效率提升1.5倍以上。
- 解决方案：1. 单机器人双工位+双机器人双工位封闭式焊接工作房。
2. 三轴变位机、低飞溅焊接系统，有效适用于不同间隙工件，大幅提升成品率。
3. 产品广泛应用于上汽荣威各车型。



- 产 品：货车制动器刹车片
- 现场情况：全自动化生产线，节拍要求15s，满足自动装配、弧焊、上下料、整形、码垛、打磨等工序。
- 解决方案：1. 11台机器人组成自动化生产线，4台弧焊机器人，配合各外围设备，产线节拍14s。
2. 低飞溅焊接系统，焊后无需二次处理。
3. 自动上下料，定位精确，产品合格率高。
4. 产品广泛应用于市场常见各品牌货车。

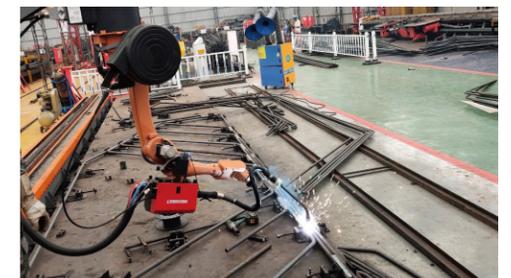


五金建材行业

- 产 品：建筑铝模板
- 特 点：1. 效率:6min/个(2.7m×0.4m工件)；
2. 双工位交替作业，节省辅助工作时间；
3. 双机器人同时工作，同等生产节拍工装数量减少一半；
4. 一套工装兼容1.2-2.8m所有工件；
5. 气动翻转+快速夹钳定位夹紧机构，兼顾效率与实用性。



- 产 品：钢筋盖梁骨架
- 特 点：1. 超长版地轨满足客户现场多种类工件焊接；
2. 机器人倒装节省空间、提升利用率；
3. 焊接效率提升2倍。



健身器材行业

- 产品：跑步机结构件
- 特点：1. 低飞溅焊接套装，焊接飞溅率降低80%；
2. 高速鱼鳞焊功能包提升外观，鱼鳞纹路清晰、熔深大、飞溅少；
3. 客户自制双工位夹具，节约成本。

- 产品：健身车架
- 特点：1. 低飞溅焊接套装，焊后无需二次处理；
2. 双机器人双工位系统，节约场地，提升效率；
3. 搭配鱼鳞焊功能包，焊缝纹路清晰美观。



其他行业



重卡车厢板焊接



金属连接件焊接



塔脚焊接



保险箱柜体焊接



电梯轿底焊接



电梯厅门板焊接



电梯轿厢侧板焊接



电梯上下梁焊接