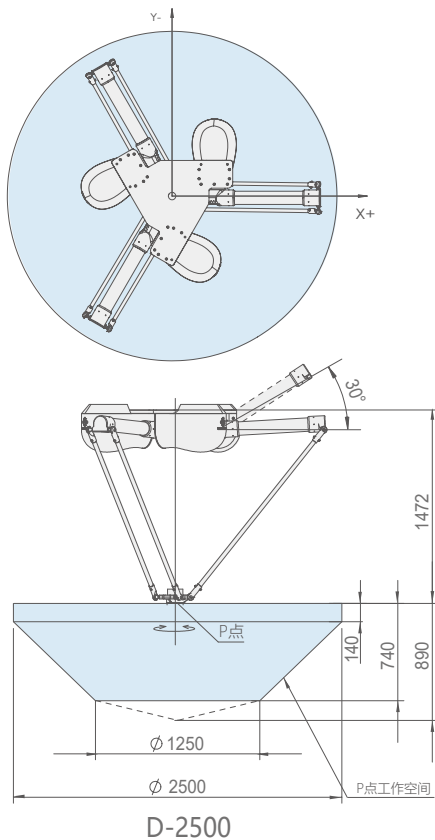
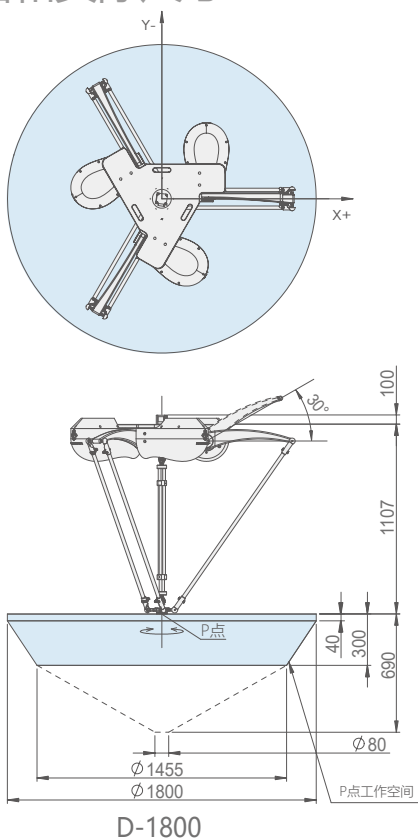


## 工作范围和实际尺寸



## 产品参数表



规 格	D-1800[3]	D-1800[4]	D-2500[3]	D-2500[4]
轴 数	3	3+1	3	3+1
臂 展 (mm)	1800	1800	2500	2500
最大拾放高度 (mm) <sup>①</sup>	690	510	890	890
额定负载 (kg) <sup>②</sup>	8	8	30	30
最大负载 (kg) <sup>③</sup>	15	15	50	50
重复定位精度 (mm)	±0.1	±0.1	±0.1	±0.1
角度重复定位精度	—	±0.1°	—	±0.1°
旋转角度	—	±360°	—	±360°
节拍 25/305/25 (次/min) 0.1kg (mm)	200	180	120	120
容许额定惯性力矩 (kg.m <sup>2</sup> )	—	0.01	—	0.56
容许最大惯性力矩 (kg.m <sup>2</sup> )	—	0.025	—	1.12
电源电压 (v)	AC380	AC380	AC380	AC380
额定功率 (KVA)	5.5	6	10.5	11
本体重量 (kg)	108	110	266	268
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			

- 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

# 最大拾放跨度2500mm

## 高速、高稳定性的解决方案

**1000**克/件  
物料重量

**45**件/分钟  
产能表现

**73%**  
效率提高率

**3**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)

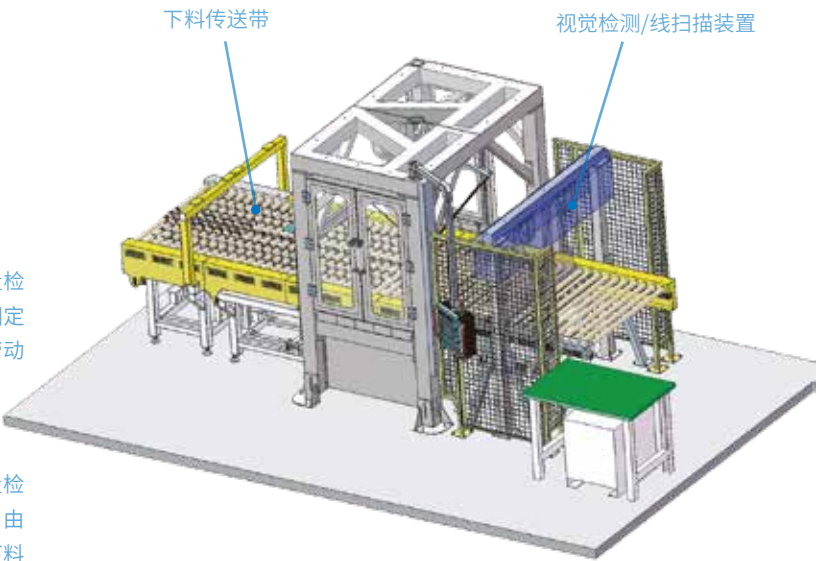
### 应用案例 — 汽车行业

#### 汽车三角玻璃自动转线项目

**项目背景：**  
现有生产线由3名工人完成三角玻璃颜色、完整度质量检测后，将品质合格的玻璃按要求角度放置于传送带的固定位置上，且误差要求控制在±0.3mm以内，人工作业劳动强度大，无法保证生产节拍

**方案简述：**  
三角玻璃经上料传送带至视觉检测工位进行玻璃质量检测，同时线扫描装置识别来料位姿，如为合格品则由D-1800[4]拾取，按去料位姿要求转换角度，放置于下料传送带，送至印刷机进行后续印刷，如为不良品，D-1800[4]则拾取玻璃放置于回收传送带下线

该产线配备机器人1台，同时完成合格品的转线与不良品的剔除工艺



### 负载—节拍 对照表

● D-1800[4] ● D-2500[4]

