



BKT-TD二轴并联系列

性价比高：能同时满足大负载及低成本的要求

稳定性高：结构简单，增加辅助臂使得机器人整体结构更加稳定

高速运动：电机驱动机械臂使动平台在二维平面内运动，其运动轨迹简单，速度快

成功案例-面点产品装托（摆盘）生产线

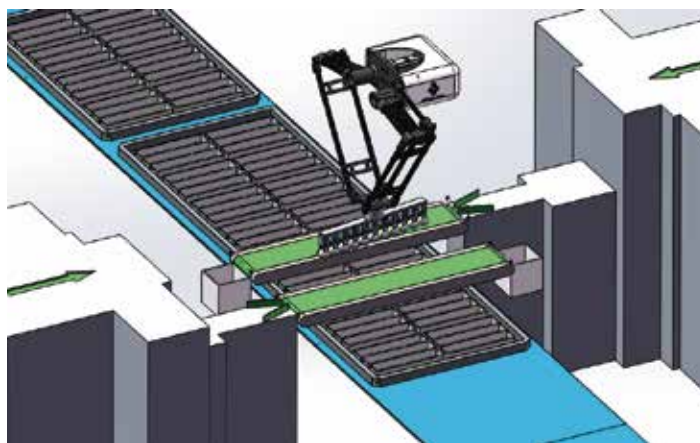
背景描述： 每条生产线必须满足对应24台圆包机和12台花包机的蒸盘回流输送、产品生坯整理、摆盘（拆托、装托）、蒸盘输送至醒发生产线，将产品均匀整齐的放置在托盒或蒸盘上，托装产品要求产品在托盒对应位置的中间，散装产品要求产品在蒸盘上均匀、等距，蒸熟后产品不粘连

技术难点：

▼ 装托机效率：≥ 51840个/小时

▼ 精准放置，托盘材料为塑料，较软且不易抓取

▼ 产品种类多，需要一条线完成多种产品的加工



方案简述：

蒸盘通过回流传送线传送至上升塔，通过上升塔上升至装盘传送带，精装线用两轴800机器人将托盘放入蒸盘中，散装线直接将蒸盘传送至抓取工位，蒸盘通过传送带传送到抓取工位，圆包机将产品生产出来后传送至理料传送带上，理料传送带将圆包调整成相同料距，以便机器人抓取时圆包位置准确，放置在托盒或者蒸盘中位置精确；由于每个圆包机生产速度不一致，导致一些生产快的圆包机产生余包，通过滑坡传送到余包接料盒，当接料盒中料过多时会有警报灯闪烁，提醒工人处理

实施效果报告

工作效率：51840个/小时

效率提高率：45%

成本降低率：20%

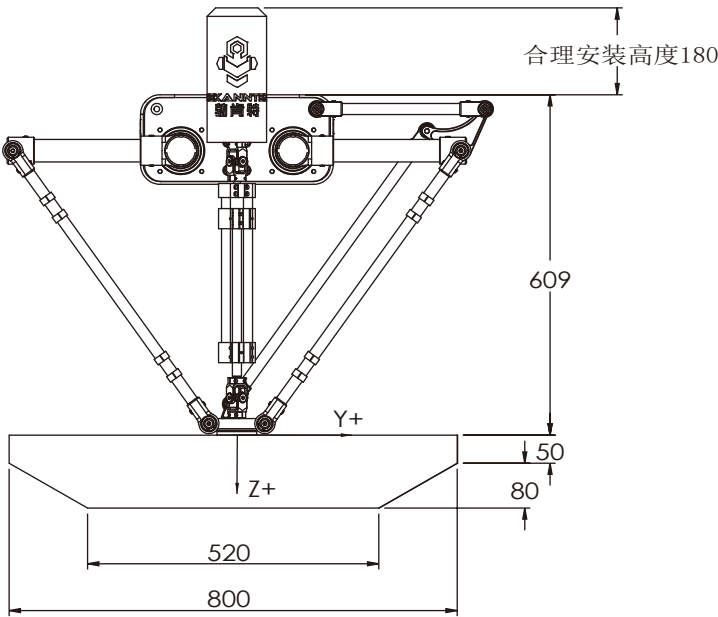
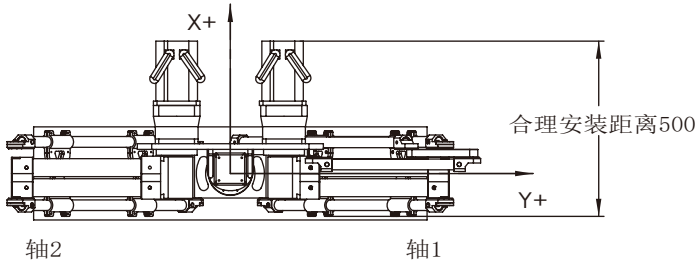
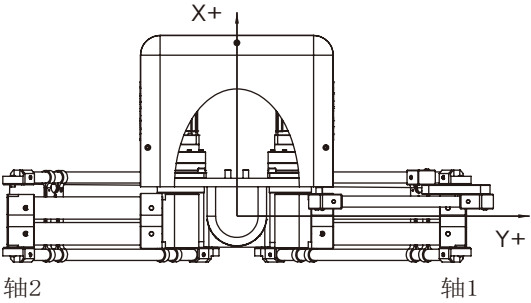
瓶体破损率（3个月内）：0%

占地面积：30平方米

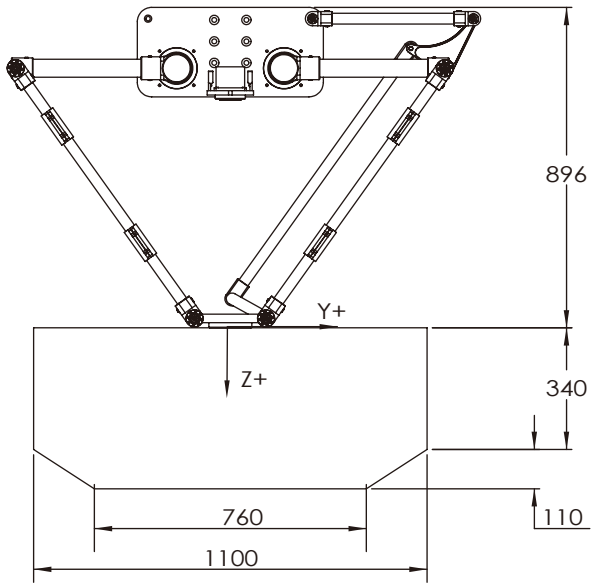
机器人本体型号：BKT-TD-800[2]

系统预期使用年限：5年

二轴并联机器人在二维平面移动，实现定点抓取及定点放置，
是大负载及低成本的最优解决方案，广泛应用食品及药品行业。



BKT-TD-800



BKT-TD-1100

产品参数		BKT-TD-800[2]	BKT-TD-800[3]	BKT-TD-1100[2]	BKT-TD-1100[3]
轴 数		2	2+1	2	2+1
额定负载(Kg)		8	8	50	50
最大负载(Kg)		15	15	80	80
重复定位精度	XYZ (mm)	±0.1	±0.1	±0.1	±0.1
	R	-	±0.1°	-	±0.1°
旋 转 轴		-	±360°	-	±360°
标准节拍(次/分钟)		120	120	100	100
本体重量(Kg)		30	35	60	65
安装方式		侧挂式	侧挂式	侧挂式	侧挂式
电源电压(V)		AC380	AC380	AC380	AC380
额定功率(KVA)		3	4	10	11
I/O		16可扩展	16可扩展	16可扩展	16可扩展
通讯接口		RS232/485、Ethernet/CAN/ EtherCAT	RS232/485、Ethernet/CAN/ EtherCAT	RS232/485、Ethernet/CAN/ EtherCAT	RS232/485、Ethernet/CAN/ EtherCAT

*标准节拍距离，mm (25/305/25) 负载0.1kg