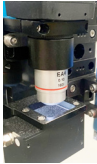
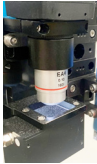
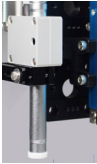
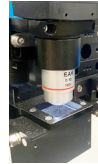


自动点胶系统概览

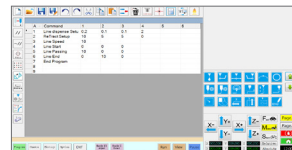
项目	PROPlus / PRO / PROX	4 轴 PROPlus	EV 系列	E 系列	RV 系列	GVPlus / GV 系列
系统						
轴数	3 轴	4 轴	3 轴	3 轴	4 轴	3 轴
编程方式	 DispenseMotion 软件	 DispenseMotion 软件	 DispenseMotion 软件	 教导盒 TeachMotion 软件	 DispenseMotion 软件	 DispenseMotion 软件
视觉	 CCD 智能摄像头与灯箱	 CCD 智能摄像头与灯箱	 笔形摄像头	不适用	 CCD 智能摄像头	 CCD 智能摄像头与灯箱
OptiSure™ 自动光学检测 (AOI)	AOI 软件(可选配) 共焦镭射(可选配)	AOI 软件(可选配) 共焦镭射(可选配)	AOI 软件(可选配)	不适用	AOI 软件(可选配)	AOI 软件(可选配) 共焦镭射(可选配)
高度探测	激光(可选)	激光(可选)	机械(可选)	机械(可选)	不适用	激光(可选, 仅 GVPlus) 机械(可选)
针头探测	针头探测器(含)	针头探测器(含)	针头探测器(可选)	针头校准器(可选)	针头探测器或针头校准器(可选)	针头探测器(可选)
闭环编码	含	含	不适用	不适用	不适用	不适用
最大工作面积 (X/Y/Z)	PRO3 / PRO3Plus 250 / 250 / 100 毫米 (10 / 10 / 4英寸) PRO4 / PRO4Plus 350 / 350 / 100 毫米 (14 / 14 / 4英寸) PROX 450 / 500 / 100 毫米 (18 / 20 / 4英寸)	4 轴 PROPlus 350 / 400 / 100 mm (14 / 16 / 4") ±1080°	E2V 150 / 200 / 50 毫米 (6 / 8 / 2英寸) E3V 250 / 300 / 100 毫米 (10 / 12 / 4英寸) E4V 350 / 400 / 100 毫米 (14 / 16 / 4英寸) E5V 450 / 500 / 150 毫米 (18 / 20 / 6英寸) E6V 570 / 500 / 150 毫米 (22 / 20 / 6英寸)	E2 200 / 200 / 50 毫米 (8 / 8 / 2英寸) E3 300 / 300 / 100 毫米 (12 / 12 / 4英寸) E5 500 / 500 / 150 毫米 (20 / 20 / 6英寸)	R3V 300 / 300 / 150 毫米 (12 / 12 / 6英寸) R4V 400 / 400 / 150 毫米 (16 / 16 / 6英寸) R6V 620 / 500 / 150 毫米 (24 / 20 / 6英寸) 所有型号: ±999°	G4VPlus 450 / 500 / 100 毫米 (18 / 20 / 4英寸) G8V 800 / 800 / 100 毫米 (31 / 31 / 4英寸)

术语表

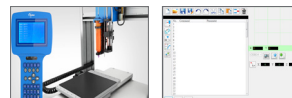
编程方式

创建点胶程序的方法有两种：EFD 专用 DispenseMotion™ 软件或采用 TeachMotion™ 软件的教导盒。

- DispenseMotion 软件适用于具有视觉系统且配备 DispenseMotion 控制器、摄像头、显示屏、键盘和鼠标的机械手。
- 教导盒适用于不具备视觉系统的机械手型号。



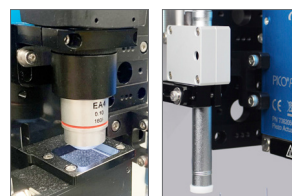
DispenseMotion 软件



教导盒和 TeachMotion 软件

视觉系统

具备视觉系统的机械手可支持点胶路径的屏幕预览，从而使编程变得更加简单。相关设备可选用 CCD 智能视觉摄像头或笔形简易视觉摄像头。对于 3 轴机械手，其摄像头安装在 Z 轴上。对于 4 轴机械手，我们提供安装于 Z 轴的摄像头固定安装支架，或随 R 轴移动的摄像头旋转安装支架。



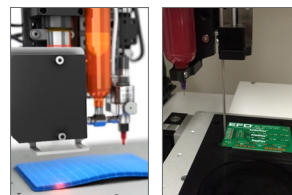
CCD 智能摄像头

笔形摄像头

高度探测

借助高度探测器，机械手可测量出工件上每个点胶位置的高度。该数据（Z 轴工作高度）之后将用于就多个工件之间的高度变化进行调节。对此我们提供两种选项：

- 激光高度探测最为精准，并且仅需一次扫描即可确定产品上多个点的高度。
- 机械高度探测需要用到与产品进行接触的设备，并且每次仅可确定一个点的高度。



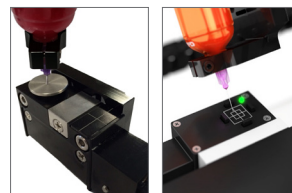
激光高度探测

机械高度探测

针头探测

可支持机械手在每个针头或点胶针筒更换后，读取针头和工件之间的距离，并保持胶点的一致性。我们提供两种选项：

- 针头探测器通过触碰感应垫上的针头来探测针头的高度位置（称为“点胶高度”），然后在针头探测器上生成一个胶点。视觉系统通过查看胶点确定 XY 位置，然后机械手会调整程序，以确保胶点位置精确无误且点胶高度一致。
- 针头校准器使用光学传感器探测点胶针头的外径和末端。如果与之前的针头相比存在 XY/Z 的变化，则会进行程序调整，以确保胶点位置精确无误且点胶高度一致。



针头探测器

针头校准器



EFD

诺信EFD的销售服务网络遍布全球40多个国家和地区。您可以直接联系EFD或访问 www.nordsonefd.com/cn 获得销售和售后服务。

中国: +86 (21) 3866 9006; china@nordsonefd.com
台湾地区: +886 (2) 2902 1612; china@nordsonefd.com
新加坡: +65 6796 9522; sin-mal@nordsonefd.com

Global: +1-401-431-7000; info@nordsonefd.com

©2024 Nordson Corporation v110624