

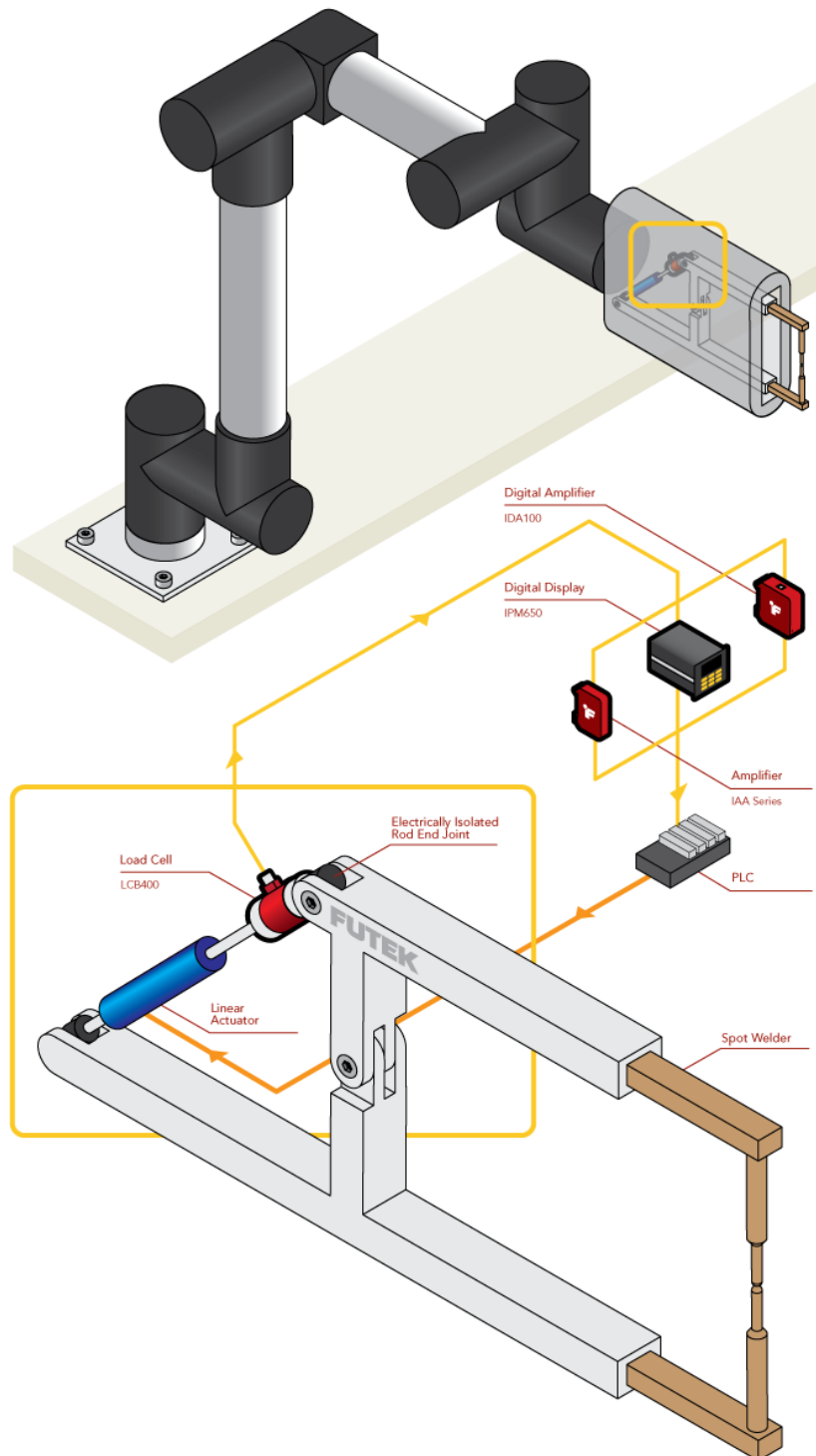


## 应用概述

机器点焊机，通过对复杂或难以完成的对象进行自动焊接来大大提高了生产速度。其在焊接过程中必须对焊接的对象施加适当的夹持力才能做到完整、牢固。为了精确控制这个力，在驱动和焊接前端夹具之间安装一个 LCB400 力传感器来实时反馈是非常必要的。

## 使用产品

一个杆式力传感器 LCB400，配置相应信号处理模块 (如 IAA 系列变送器 或 IDA100 双输出变送器)。



## 测力传感器

### Sensor Solution Source

Load · Torque · Pressure · Multi Axis · Calibration · Instruments · Software

www.omgl.com.cn | sales@omgl.com.cn





## 使用说明

1. 把 LCB400 安装在驱动电机延轴上，来控制点焊夹具的力。
2. 当电机驱动夹持被焊接对象时，LCB400 即能反馈这个夹持力。
3. LCB400 的力信号传输到 IAA 或 IDA100 变送器上。
4. 变送器输出的模拟量接到 PLC 的采集端，即可以精确的控制与反馈夹持力。
5. 通过 IDA100，输出模拟量的同时还 USB 输出，跟 SENSIT 标准软件了解可以实现在 PC 上进行数据读取、记录保存与分析。



### LCB400

杆端拉压型力传感器



### IAA 系列

应变式模拟放大器



### IDA100

带数字和模拟输出的应变式放大器