



兆銘弘科技股份有限公司
RGK AUTOMATION CO., LTD.



Robotic Deburring tools 機器人和CNC用去毛邊清理工具

商品描述

ATI的放射狀XY軸浮動（RC）的去毛邊工具，也被稱為Flexdebur™，是穩健，高速，空氣渦輪驅動的去毛邊工具。可去毛邊，鋁，塑料，鋼材等與機器人或數控機床。該RC去毛邊工具特別適用於除去合模線和多種工具。然而，它的靈活設計使得它能夠在各種應用中使用。

多功能的氣動控制，鉸接式設計允許切割位置應遵循以下零件輪廓和補償不規則表面，使高進給率與均勻質量在任何方位。該工具還需要無油的壓縮空氣，避免廢氣直接排入工作環境。

符合所支持應用的壓縮空氣，該單元的軸用於執行去毛邊不規則的工件圖案。內部維持高主軸轉速以確保最佳表面光潔度。該工具提供高達±9 mm距離。該RC去毛邊工具還採用工業標準碳化鎢材質，適應改變組裝線和部分的要求。

特點

專為去除合模線和研磨工具：RC去毛邊工具擅長flash和合模線去除，也可以進行邊緣去毛刺。該RC去毛刺工具的靈活設計可以讓工具來執行各種去毛刺任務。

安靜的渦輪電機：靜音空氣馬達（小於70 DBA）利用潔淨壓縮空氣（無油）。排出空氣可以被排出到工廠的大氣中。

專利設計：專利 # s6974286和7137763 B2與其他專利正在申請中。

軸徑浮動裝置：在RC主軸的徑向運動和刀使機器人的快速和簡單的編程。

靈活的安裝選項：該RC去毛刺工具可以安裝到機器人，或夾具從側面或背面。

標準的碳化鎢材質：夾頭系統允許用戶從各種各樣的選擇標準工業型材切割機，以滿足他們去毛邊需要。

最小的抖動和振動：合乎規定的工具，以提供適合鋼性的刀具，允許機械人執行所述的路徑。



各種徑向標準去毛刺工具可供選擇。從左到右依次為：RC-151，RC-660，RC-300/340，和RC-340-CNC。



徑向標準去毛刺工具擁有專利設計而在整個360度提供徑向柔通過該中心的內部氣動活塞運動在使用過程中主軸。

單軸標準去毛刺工具

在RS-151和RS-340徑向，單軸要求去毛刺工具允許一個單一的軸旋轉運動。在主軸和刀具軸，在提供極大的剛性平面運動的方向，而刀具可以自由地遵循前所未有的部分輪廓表面光潔度。單軸去毛刺工具提供了到±5mm浮動距離，並且可以利用多種RC去毛刺配件。

RC 型號規格

徑向規定 (RC和RS) 去毛刺工具

規格	RC-151	RS-151	RC-300	RC-340	RS-340	RC-660	RC-340-CNC*
重量 (不含支架)	2.4 lb (1.1kg)	2.4 lb (1.1kg)	2.5 lb (1.2kg)	2.5 lb (1.2kg)	2.5 lb (1.2kg)	4.9 lb (2.2kg)	4.0 lb (1.8kg)
浮動距離(mm)	± 0.2 in (± 5 mm)	± 0.2 in (± 5 mm)	± 0.3 in (± 8 mm)	± 0.3 in (± 8 mm)	± 0.2 in (± 5 mm)	± 0.35 in (± 9 mm)	± 0.3 in (± 8 mm)
符合行程推薦	± 0.1 in (± 2.5 mm)	± 0.1 in (± 2.5 mm)	± 0.15 in (± 4mm)	± 0.15 in (± 4mm)	± 0.15 in (± 4mm)	± .175 in (± 4.5mm)	± 0.15 in (± 4mm)
符合力量-N (氣動可變)	0.7-1.5 lbf2 (3.1-6.7 N)2	0.7-1.5 lbf2 (3.1-6.7 N)2	2.8-9.5 lbf3 (12.7-42.3 N)3	2.8-9.5 lbf3 (12.7-42.3 N)3	See ATI website**	2.8-9.5 lbf3 (12.7-42.3 N)3	2.8-9.5 lbf3 (12.7-42.3 N)3
空轉轉速	65,000 rpm	65,000 rpm	30,000 rpm	40,000 rpm	40,000 rpm	40,000 rpm	40,000 rpm
耗氣量 (空間) (失速)	3.0 cfm (1.4 l/s) 8.0 cfm (3.8 l/s)	3.0 cfm (1.4 l/s) 8.0 cfm (3.8 l/s)	6.0 cfm (2.8 l/s) 21.5 cfm (10.2 l/s)	6.0 cfm (2.8 l/s) 21.5 cfm (10.2 l/s)	6.0 cfm (2.8 l/s) 21.5 cfm (10.2 l/s)	11.5 cfm (5.4 l/s) 30.0 cfm (17.5 l/s)	6.0 cfm (2.8 l/s) 21.5 cfm (10.2 l/s)
連接孔 (主軸)	1/8 NPT 1/8 NPT	1/8 NPT 1/8 NPT	ø 3/8" Tube ø 5/32" Tube	ø 3/8" Tube ø 5/32" Tube	ø 3/8" Tube ø 5/32" Tube	ø 1/2" Tube ø 5/32" Tube	單行直通 主軸和1/8 NPT
夾頭-Collet	ø 1/8"標準 (3 mm opt.)	ø 1/8"標準 (3 mm opt.)	ø 1/4" 標準 (其他利用。)	ø 1/4" 標準 (其他利用。)	ø 1/4" 標準 (其他利用。)	ø 1/4" 標準 (其他利用。)	ø 1/4" 標準 (其他利用。)
功率	150 W @ 65,000 rpm	150 W @ 65,000 rpm	300 W @ 30,000 rpm	340 W @ 40,000 rpm	340 W @ 40,000 rpm	660 W @ 40,000 rpm	340 W @ 40,000 rpm
安裝特點	側與後 模式7	側與後 模式7	側與後 模式7	側與後 模式7	側與後 模式7	側與後 模式7	3/4" [19 mm] 削平柄

1. 遵守單軸 2. 當提供20-60磅 (1.4-4.1bar) 3. 當提供5-60磅 (0.3-4.1bar) 4. 當提供10-60磅 (0.7-4.1bar) 5. 乾燥過濾空氣 6. 備用氣可用的連接，聯繫ATI 7. 配件可供選擇：台式安裝板，後接口板

*有關數控模型的更多信息，請訪問9頁**訪問www.ati-ia.com

切削刀柄系統 (夾頭)

所有Flexdeburr產品採用可拆卸夾頭到握客戶提供的刀具。不同的刀套直徑可以被取代的保留大量刀具柄部直徑。夾頭固定螺母是可以打開刀套，允許切削工具，以被更換和插入。一旦該工具被設置為鎖緊的深度，扳手的扳手用於擰緊尾蓋造成夾頭崩潰和安全切削工具。空氣馬達設計不允許快換或拉桿套爪安裝系統。

對於Flexdeburr標準刀柄系統產品是一種經濟的，單套使用了三個抓手套爪設計。這是適用於大多數應用場合，業界標準柄部直徑刀具的使用和高達0.001跳動公差 "[0.025毫米]是可以接受的。特殊尺寸可根據要求，但需要定制加工。

RC 筒夾

產品編號	RC-C-12142	RC-C-12149	RC-C-12442	RC-C-12443	RC-C-12444	RC-C-12445	RC-C-12446
描述	ø 3 mm 夾頭	ø 1/8" 夾頭	ø 3 mm 夾頭	ø 1/8" 夾頭	ø 3/16" 夾頭	ø 6mm 夾頭	ø 1/4" 夾頭
適合型號	RC-151 RS-151	RC-151 RS-151	RC-300, RC-340, RS-340, RC-340CNC RC-660	RC-300, RC-340, RS-340, RC-340CNC RC-660	RC-300, RC-340, RS-340, RC-340CNC RC-660	RC-300, RC-340, RS-340, RC-340CNC RC-660	RC-300, RC-340, RS-340, RC-340CNC RC-660

RC去毛刺配件

RC Burrs**

產品編號	RC-B-24033	RC-B-24061	RC-B-24063	RC-B-24065	RC-B-24645	RC-B-24862
描述	鑽石切割， 1/4" 毛刺直徑， 5/8" 毛刺長度， 1/4" 柄	標準切割， 3/8" 毛刺直徑， 3/4" 毛刺長度， 1/4" Shank	鑽石標割， 3/8" 毛刺直徑， 3/4" 毛刺長度， 1/4" Shank	鋁標割， 3/8" 毛刺直徑， 3/4" 毛刺長度， 1/4" Shank	鋁標割， 3/8" 毛刺直徑， 5/8" 毛刺長度， 1/4" Shank	ALT.鑽石切割， 3/8" 毛刺直徑， 3/4" 毛刺長度， 1/4" Shank
應用	對於淬火堅韌的 材料，超合金， 纖維增強塑料。	去毛刺， 坡口，倒角。 壽命長。	對於淬火堅韌的 材料。 更高的切削能力 比標準切。	對於投去毛刺 鋁和熱塑料。 無負載這些凹槽 的。	對於投去毛刺 鋁和熱塑性塑料。 圓潤的毛刺尖。	對於金屬或塑料。 消除焊縫， 粗精加工， 面的工作。

產品編號	RC-B-26408	RC-B-17203	RC-B-17903	RC-B-18053	RC-B-73003
描述	切FVK， 1/4" 毛刺直徑， 5/8" 毛刺長度， 1/4" 柄	圓柱雙切， 1/8" 毛刺直徑， 9/16" 毛刺長度， 1/8" 柄	火焰雙切， 1/8" 毛刺直徑， 1/4" 毛刺長度， 1/8" 柄	錐形雙剪切， 1/8" 毛刺直徑， 9/16" 毛刺長度， 1/8" 柄	玻璃纖維路由器， 1/8" 毛刺直徑， 1/2" 毛刺長度， 1/8" 柄
應用	修剪和輪廓所有的玻 璃和光纖的銑削增強 塑料。高進給率。	對於淬火韌材料，超 級合金，以及纖維增 強塑料。	對於通用，可黑色金 屬和有色金屬金屬和 塑料。	對於淬火韌材料，超 級合金，以及纖維增 強塑料。	對於玻璃纖維和非 金屬材料。

*有庫存。其他現成的，現成可用的毛刺。

RC配件

產品編號	9150-FFR-90	9150-PPR-60	9150-GA-60
描述	聚結過濾器/調節器組件 (空氣馬達)	精密調壓閥總成 (遵守)	60 psi壓力表設置合規 (僅適用於數控Flexdeburr模型使用)

產品編號	9150-FFR-90	9150-FFR-90	9150-FFR-90	9150-FFR-90	9150-FFR-90
描述	工作台安裝 轉接器套件	空白的背面安裝 轉接器套件	工作台安裝 轉接器套件	工作台安裝 轉接器套件	空白的背面安裝 轉接器套件
適合型號	RC-151, RS-151	RC-151, RS-151, RC-300, RC-340, RS-340	RC-300, RC-340, RS-340	RC-660 only	RC-660 only

如何訂購徑向標準去毛刺工具

9150-R□ - □□□ - □ - □

- Blank = 標準 (英制) 夾頭，空口E=公制夾頭和航空口岸
- Blank = 標準夾頭系統
- 151, 300, 340 or 660 = 電機功率 (瓦特)
- C = 徑向合規性 (360度) S = 單軸合規
- 指定的去毛刺產品系列

注：英制Flexdeburr單位是橙色和公制是黑色的快速視覺識別。

Z軸浮動加工刀具

產品描述

ATI的軸向順應材料整理工具，也被稱為VersaFinish™，是一個強大的，低轉速，高扭矩的氣動工具用軸向浮動主軸，適用於眾多的機器人和自動上料鋁，塑料精加工工序，鋼等。

旋轉主軸上裝有一個3/8“夾頭夾持客戶提供的工具。這些可以包括，但不局限於到，研磨刷，鋼絲刷，砂紙打磨盤，拋光點，和倒角工具。而紡絲在低速使用，客戶的工具是用在推靠在工件的可調節送風控制接觸力。這個常數氣力使主軸軸向應對變化時分配力量。力控制系統提供非常高剛度在路徑方向上及接觸時剛度力的方向。

可選的傳感裝置可檢測的位置主軸及監察其速度進程的發展。該浮頭設計，快速反應的任何差異，部分位置或機器人路徑。其結果，機器人編程時間可以高達75%的減少。

產品特點

可靠的葉片馬達：強大的葉片式氣動馬達與齒輪減少設計與堅固的部件提供出色的功率。

高扭矩性能：葉片馬達增加轉矩響應於在精加工引入負載。

Z軸浮動裝置：可遠程調節空氣壓力控制和保持恆定的浮動軸向力。機器人路徑沿著客戶的工件，主軸的軸向浮動來彌補工件偏差，補償刀具磨損，並提供恆定的工件接觸力。

安裝選項： VersaFinish提供有安裝模式開關在其殼體的側面。適配器板可很容易被訂制，機器人，機械，或夾具的安裝。

簡單的工具介面：本VersaFinish是用一個簡單的驅動主軸頭，3/8“10mm以下刀具皆可使用，夾頭夾持方式為常見的主軸頭。

方便教學：主軸的軸向運動可以快速，機器人簡單編程。這種運動也補償改變零件公差，零件錯位，刀具磨損，以及機器人路徑變化。



ACT-390 用尼龍刷（不含稅）



ACT-390 安裝到一個六軸機器人

可選傳感器：協助處理開發或監控，VersaFinish可能可選配的傳感器監視檢測主軸轉速和進給的收縮位置。所有單位都帶有一個正向（-F）傳感器提供檢測時，介質是在與接觸工件（除非沒有一個明確下令傳感器選項）。其他兩個選項可供選擇：

-R=收回傳感器（主軸完全推回）

-T=轉速的傳感器（轉速主軸）

軸向規定 (ACT) 的材質精加工刀具

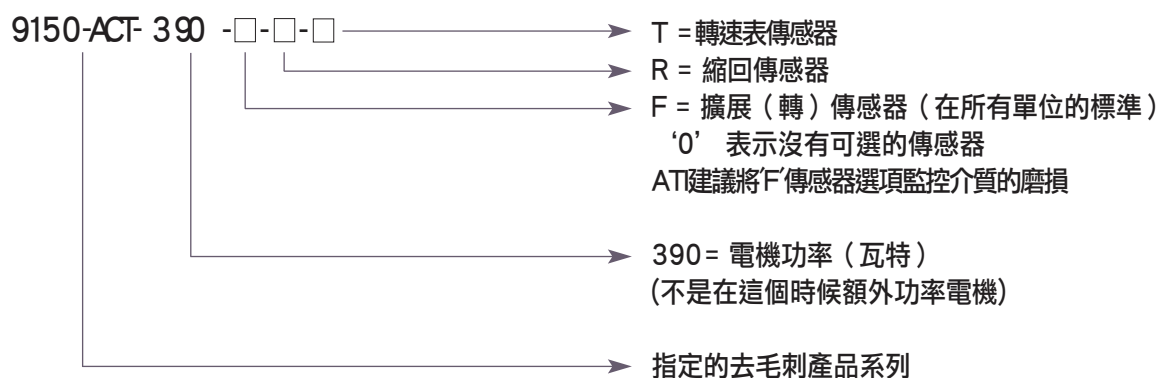
規格	ACT-390
總重量 (W/O 適配器)	7.25 lbs (3.3 kg)
補償距離 (軸向)	0.6最大軸向角度。±0.30推薦 (15 mm以下, ±建議7.5mm)
標準力量	3.2-16.7磅, 為5-6bar壓縮空氣 (14-74 N, 為0.34-4.1bar, 壓縮空氣)
轉速/工作速度	5600 RPM / 2600 RPM
功率	390 W @ 2600 RPM(0.52 hp)
扭矩 (最大功率)	1 lb-ft (1.4 Nm)
扭矩 (起動/失速)	2 lb-ft (2.7 Nm)
主軸氣壓	90 psi maximum (6.2 bar)
空氣消耗量 (最大)	19 cfm(9 l/s)
卡盤尺寸	3/8" 標準主軸頭-(直徑10 mm)
需要潤滑的空氣油類型	ISO VG321級透平油或同等 每分鐘1滴微霧系統



ACT配件

產品編號	9005-50-1003
描述	工作台安裝轉接器套件

如何訂購軸向符合材料精加工刀具



軸向柔性去毛邊刀具

產品描述

ATI的線軸向規定（AC）的去毛邊工具，也稱作為Speedeburr™，是一個強大，高速的，低重量氣動工具與浮動旋轉切割毛邊的去毛邊倒角工具。專為機器人去除鋁，塑料，鋼等工具。而在高速下旋轉，在旋轉切削毛邊或工件（硬質合金，PCD，CBN或塗切割毛刺）在一個空氣墊，提供合規，同時保持一定的力量。因為旋轉毛邊工具有一個45度的切割角度，橫向和軸向標準去除能力。這項力控制系統提供了一個非常高去毛邊剛性，防止機械人在去毛邊時產生嘰嘰喳喳的跳動與不平整（機器人去毛邊常見的問題）。由於切削毛邊非常低慣性，去毛邊工具可以快速去除毛邊部位，大大降低週期時間。

去毛邊工具從保持一致的去毛邊結果。浮頭設計可快速反應毛邊，機器人編程時間可以減少高達75%的減少。

產品特點

專為邊去毛邊和倒角：去毛邊工具和獨特的專為邊去毛邊和倒角。

可靠的葉片馬達：強大的葉片式馬達設計堅固耐用的組件提供長期服務，出色的功率。

高扭矩性能：葉片馬達增加轉矩響應於去毛刺的要求。

浮動軸向柔性：可遠程設置氣壓控制並維持對去毛刺刀具的恆定的軸向力，PS:安裝在自由飛行活塞（FFP）。軸向兼容FFP的運動使機器人延著刀具補償路徑的一部分輪廓。

靈活的安裝選項：該RC去毛刺工具可以安裝到機器人，或夾具從側面或背面。

簡單的系統的變化：切割工具安裝到本機使用帶螺紋的柄部，機器人可以快速容易更換工具。

方便教學：在FFP和刀具的軸向運動使得機器人的快速和簡單的編程。刀具運動補償改變零件公差，零件失準，路徑的變化。

廣泛的行業應用：去毛邊工具正在使用的成百上千的客戶遍布世界各地。客戶包括普惠，尼桑，沃爾沃，勞斯萊斯，卡特，薩博，通用汽車，約翰迪爾，以及其他許多人。



AC-90 and AC-180 軸向標準去毛刺工具



浮動毛邊工具提供合規性和保持一致毛邊部位。

“ATI的[AC去毛刺工具]已被證明是一種有效的解決方案。浮頭提供了一個一致的倒角周圍的部分的周長，從而允許偏差在零件公差和邊界條件”。

蘇格蘭人Slosier
項目工程師
美光製造公司

軸向規定 (AC) 去毛刺工具

規格	AC-90	AC-180
重量	1.12 lb (0.51 kg)	1.35 lb (0.51 kg)
最大的Z軸補償距離	± 0.16 in (± 4 mm)	± 0.16 in (± 4 mm)
推薦的Z軸補償距離	± 0.08 in (± 2 mm)	± 0.08 in (± 2 mm)
軸向力範圍值	0.2-5.6 lb (1-25 N)	0.2-5.6 lb (1-25 N)
切割表面速度	25-35 ft/sec (7.5-10.5 m/sec)	25-35 ft/sec (7.5-10.5 m/sec)
耗氣量@75磅，5 bar	14 cfm (6.7 l/s)	14 cfm (6.7 l/s)
切割工件轉軸速度	18,000 to 25,000 rpm	18,000 to 25,000 rpm
聲音分貝值	75 dB(A) [87 dB(C)]	75 dB(A) [87 dB(C)]
功率	250 W @ 20,000 rpm	250 W @ 20,000 rpm
扭矩在較低的速度	0.30 ft-lb (0.4 Nm)	0.30 ft-lb (0.4 Nm)



AC-90



AC-180

AC 配件 (required)

產品編號	9150-H/T-3178
描述	安裝適配器，用於連接氣動 (要求為AC-90和AC-180機型)

如何訂購軸向標準去毛刺工具

9150-AC-□□□

- 90 = 切割頭角度在90度
- 180 = 直條切割頭
- 指定的去毛刺產品系列

AC去毛刺配件

AC附件 (可選)

產品編號	9150-FRL-3	9150-FRL-4
描述	過濾/調壓/油霧 (空氣馬達)	過濾器/調節器/潤滑與油位開關 (空氣馬達)

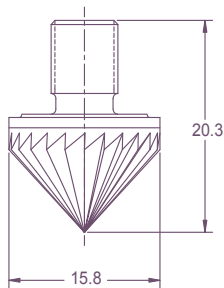
產品編號	9150-XMC	9150-P16-B-G
描述	消聲器和油回收裝置	高精度壓力調節器套件



FRL-3過濾減壓閥，油霧器

AC Burrs**

產品編號	4579-C2	4579-C5	4153-C5	43967	1010-C2
描述	直凹槽，C2微晶粒，90度圓錐	直凹槽，C5微晶粒，塗料添加	螺旋凹槽，三分割，C5塗料添加	直凹槽，90度圓錐	直凹槽，C2微晶粒，80度圓錐
應用	對於硬質金屬，即鋼。	為了更快的速度和更長的使用壽命。	為了更快的速度和更長的使用壽命。	鋼筋 塑料。	對於軟金屬，即，鋁。



AC-90 Burr外形尺寸 (except 1010-C2)

CNC模型 - 徑向標準去毛刺工具

ATI的CNC去毛邊產品被設計為數控加工中心普通立式銑床專用。他們利用加工中心的部分保持定位能力，操縱工件而去毛邊工具是保持靜止。集成的符合補償部分和路徑不準確，並提供一致的光潔度。空氣通過的中央供給到去毛刺工具加工中心的主軸，省去了單獨的空氣供應。

徑向標準CNC用毛刺清理工具是一個理想的選擇必要時將觸角伸到部分凹槽中。徑向符合CNC去毛刺刀具採用了專利的空氣供應系統允許去毛刺工具的鉸接運動無需使用外部軟管或接頭的可能的否則限制了工具的自由，兼容的運動。



RC-340-CNC安裝在數控機床

徑向合規與軸向遵守： 其中去毛刺工具最適合我的應用？

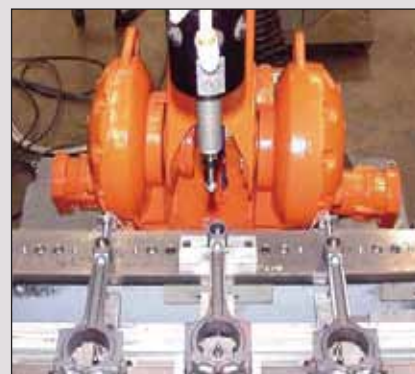
徑向規定（RC）去毛刺工具使用的渦輪電機，需要過濾，潤滑的空氣。標準工業毛刺可能是使用。

軸向規定（AC）去毛刺工具使用葉片式馬達，需要過濾，潤滑的空氣才能正常運行。使用無潤滑空氣將導致電機故障。該設計採用專門設計僅毛刺來自ATI。

在艱難到達的區域邊緣去毛刺？
徑向標準去毛刺工具，在許多情況下，可以達到更深入和更進狹窄區域比交流單位。設計允許更大範圍的對機器人編程的接入點。

刪除分型線或Flash？
徑向標準去毛刺工具的設計的唯一車型除去分型線和閃光燈。

邊去毛刺或倒角？
軸向標準去毛刺工具速度更快，優於鋼筋混凝土單元邊去毛刺。



應用

ATI的去毛刺工具都在使用數百成功應用在世界各地，包括：

- 曲軸
- 鋁保險槓
- 銀勺
- 鋼轉向節
- 汽車排氣歧管
- 鋼和鈦噴氣發動機零件
- 鋁缸蓋和外殼
- 鍛鋼制動鍵
- 塑料兒童汽車安全座椅



“合規功能的徑向標準去毛刺[工具]是真正的賣點，因為面板從partto移一個位的一部分。我們很高興與單位的表現是最新的。”

安迪Morwood
機器人/焊接工程
達納加拿大

“ATI已經證明了自己作為一個一流的公司，一流的產品。ATI的自動去毛刺工具都在受到挑戰這個行業。”

邁克·奧爾森
銷售應用工程師
自動化的概念，公司

徑向標準去毛刺工具：發那科機器人

“大多數大型製造企業有許多去毛刺的需求是值得購買機器人的細胞。成功的關鍵是要保證的自動化去毛刺操作可以令人滿意，並反復進行去毛刺的任務，”鮑勃·霍華德，系統說系統集成商發那科機器人東南亞。“創建去毛刺的細胞，能滿足90%以上的所有的工業應用是我們的目標。”

“我們相信，在RC去毛刺工具將由於提供了35%到40%的漲幅生產力改進的去毛刺加工。第一成功的應用是一個汽車零部件在這有一個非常複雜的東南製造商的一部分。該應用程序所需的靈活性去毛刺尖訪問多個裂縫，硬梆梆到達，即使採用手動去毛刺系統。我們可以現在針尖對機動到達部分的所有領域，在兩部分的每一個腳步190秒。”



霍華德說，RC是正確的去毛刺工具，用於工作，並且該彈性工具打開了一個更大的世界可能的應用。“我們必須表現出大和小，處理能力毛刺和具有內置的合規性和靈活性，以滿足最具挑戰性的工作”。

軸向標準去毛刺工具：埃利森機床和機器人

埃里森工程師，構建，集成，服務和支持誰需要交鑰匙集成客戶系統適用於各種工業。

該系統採用交流去毛刺工具去毛刺的鋁輪輞槽。毛刺，其餘鑄造和機械加工工藝後，是0.01英寸厚以不同的高度從零到0.1英寸。該要求是去除毛刺和斷裂的邊緣有倒角。六軸機器人進行編程來跟踪與AC去毛刺工具槽的路徑安裝在機器人上凸緣。因為單位的 ± 0.16 英寸合規性，點的數量被減少時路徑下面繞弧線中的插槽。

交流切割文件長度5/8英寸與24切削刃和小負前角。倒角尺寸為通過該路徑的速度控制和軸向空氣壓力機器人。當機器人運行在每個約2英寸第二，倒角切割是約0.035英寸。每邊有大約120英寸邊去毛刺，1000輪輞去毛刺後，切割文件仍然是可用，參展很少穿。



其他產品

機器人/自動換刀

高精度堅固耐用的設備，可以自動修改工具。專利的自動防故障鎖定機制採用非接觸Locking™技術，讓平板鎖定時分離。

機器人/自動換刀

重型自動化

這一系列的模塊化換刀設計專門為高載荷和高力矩應用程序。工具模塊通過空氣，液體，以及電信號也可用於在非工具使用換應用。有用的工藝要求公用事業反復連接/斷開。

手動換刀

為迅速改變工具的成本效益的解決方案手。緊湊的設計結合了高強度和卓越的可重複性，同時防止鬆動。

多軸力/力矩傳感器

措施的全面六個組成部分的力量，扭矩。高過載保護，高信噪比。用於機器人和研究應用。

實用耦合器

快速連接實用程序，如空氣和電在對接和夾具應用的信號。特點一用於補償獨特的違約機制工裝嚴重失調。模塊化的身體設計能夠安裝任何ATI的標準附加工具模塊。

機器人防碰撞傳感器

旨在防止損壞機器人endeffectors從而從機器人崩潰。產品特點包括：自動復位，高重複性和大力矩轉動。

自動化裝配定位裝置

使用遠程中心的插入裝置合規技術，幫助總成機器會自動對齊貼身配件，防止堵塞和磨損。

公司簡介

ATI工業自動化是一家全球領先的自動換刀，多軸開發商力/力矩傳感系統，實用耦合器，機器人防碰撞傳感器，機器人去毛刺工具，和順從裝置。我們的產品被發現在成千上萬的各地成功應用世界。

20多年來，我們的工程師已經開發具有成本效益的，國家的最先進的產品和解決方案，以提高生產效率。

我們的使命是為客戶提供圍繞世界提供高品質的機械手外圍設備，模具和傳感器，增強客戶通過增加有效性盈利能力，其自動化的靈活性，安全性和生產力通過不斷的應用。我們做到這一點改進現有產品，產品定制和新產品的創新。

我們的工程為中心的工作人員專注於提供客戶解決方案機器人，自動化和傳感應用。

我們的品質政策

ATI工業自動化致力於提供通過持續改進客戶滿意度的按時交貨，質量和可靠性，以及不斷專注於創新和盈利能力。



兆銘弘科技股份有限公司

公司：台中市西區博館三街138號
工廠：台中市工業區42路33號
電話：04-23151169
傳真：04-23153169

RGK AUTOMATION CO., LTD.

Office : No.138, Boguan 3rd St., West Dist., Taichung City 403, Taiwan
Factory : No.33, 42st Road, Taichung Industrial Park, Taichung City Taiwan
Tel : 886-4-23151169 WebSite: www.rgk-fa.com
Fax : 886-4-23153169 E-mail: sales@rgk-fa.com