



问题： 车身(奥迪Q7/保时捷卡宴/大众途安)人工打磨/抛光问题严重

目标： 弥补高度接触敏感工艺和快速接触移动之间的自动化鸿沟

优势：

- 投资回报时间小于6个月
- 简单集成带来的最好的表面质量

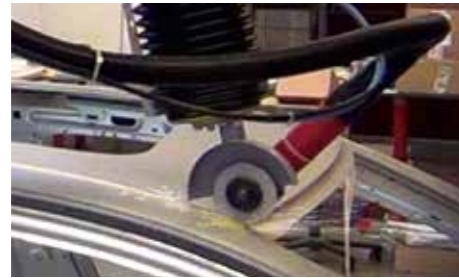


问题： 铸钢件的人工去熔渣 & 毛刺

目标： 自动化接触敏感应用中的强加工力工序

优势：

- 投资回报时间小于1年
- 系统集成简单



问题： 人工打磨车顶激光对接焊缝的质量不稳定

目标： 完美的可重复的打磨质量

优势：

- 外观部分顶级表面质量
- 最短时间，最大结果



问题： 半自动化, 30% 人工打磨保时捷车门铝、镁有毒粉尘的排放

目标： 实现打磨工序自动化

优势：

- 出众的表面质量
- 工序时间减少70%



问题： 打磨试验

目标： 客观的质量控制

优势：

- 明确的质量工序
- 有效的测试结果以及详细数据报告



问题： 棕榈纤维车座的清理不稳定的材料属性

目标： 自动化高度敏感加工力的手工工序

优势：

- 自动误差补偿
- 可重复的质量



问题： 塑料件外形误差大且表面复杂

目标： 自动化填料喷涂的手工研磨

优势：

- 外观部件顶级表面质量
- 为顶级喷漆质量做好准备



问题： 不符合人体工程学，高要求的工况焊接过程中材料的形变 (达10mm)

目标： 自动化填料喷涂的手工研磨

优势：

- 节省时间75%之多
- 研磨材料成本降低90%



问题： 木质表面酸洗镶嵌的表层只有0.3毫米

目标： 自动化镶嵌表层的研磨，且接触时没有力的跳升

优势：

- 厂商曾花了15年才找到的解决方案
- 0.3毫米的家具表面的可能的最高质量



问题： 表面形状复杂

目标： 自动化手工研磨，以备喷漆

优势：

- 自动误差补偿
- 可重复质量



问题： 食品产业中不锈钢滚碗的手工打磨

目标： 稳定的最高的质量标准

优势：

- 达到了食品工业界最高的质量标准
- ACF集成系统的投资回报时间在6个月以内



问题： 轻关车门，既定位置测量缝隙

目标： 自动化缝隙测量稳定的顶级质量标准

优势：

- 最佳的恒定的测量条件
- 适用于所有车型



问题： 通过用2N的力按键来测试银行终端的键盘的质量报告需要的按键行为

目标： 键盘生命周期的最后质量检测

优势：

- 生成关于机械稳定性的客观数据报告
- 报告100%质量可靠性

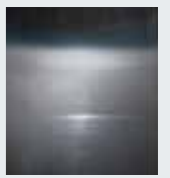


问题： 在不碰触零件的情况下灵敏地组装瓶底和瓶身通过识别瓶颈的弯曲来集成质量控制

目标： 集成质量控制的自动化组装

优势：

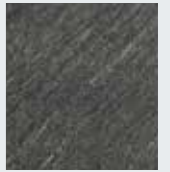
- 大量减少降级的材料
- 完全自动化的零接触工艺



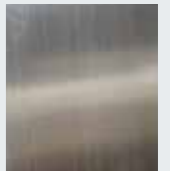
钢



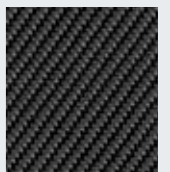
铝



钛



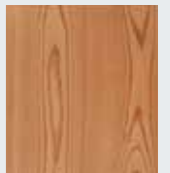
镁



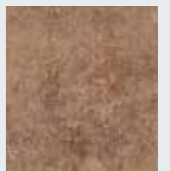
碳纤维



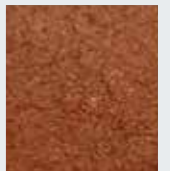
塑料



木材



陶瓷



棕榈纤维