

プラズマ切断システム

プラズマ切断の自動化における課題

- 高価な専用機で汎用性が低い
- 切断条件の設定、切断開始動作の教示が煩雑
- ワークとトーチの距離が一定でなく切断品質が安定しない

プラズマ切断システムで自動化

- H鋼、鏡板、開先加工など
様々な3次元形状を1台のロボットシステムで切断

プラズマ切断専用命令を搭載

- 加工条件 / 開始動作を簡単教示
- ワークの位置ズレや切断中の熱歪みに合わせてトーチ高さを自動制御



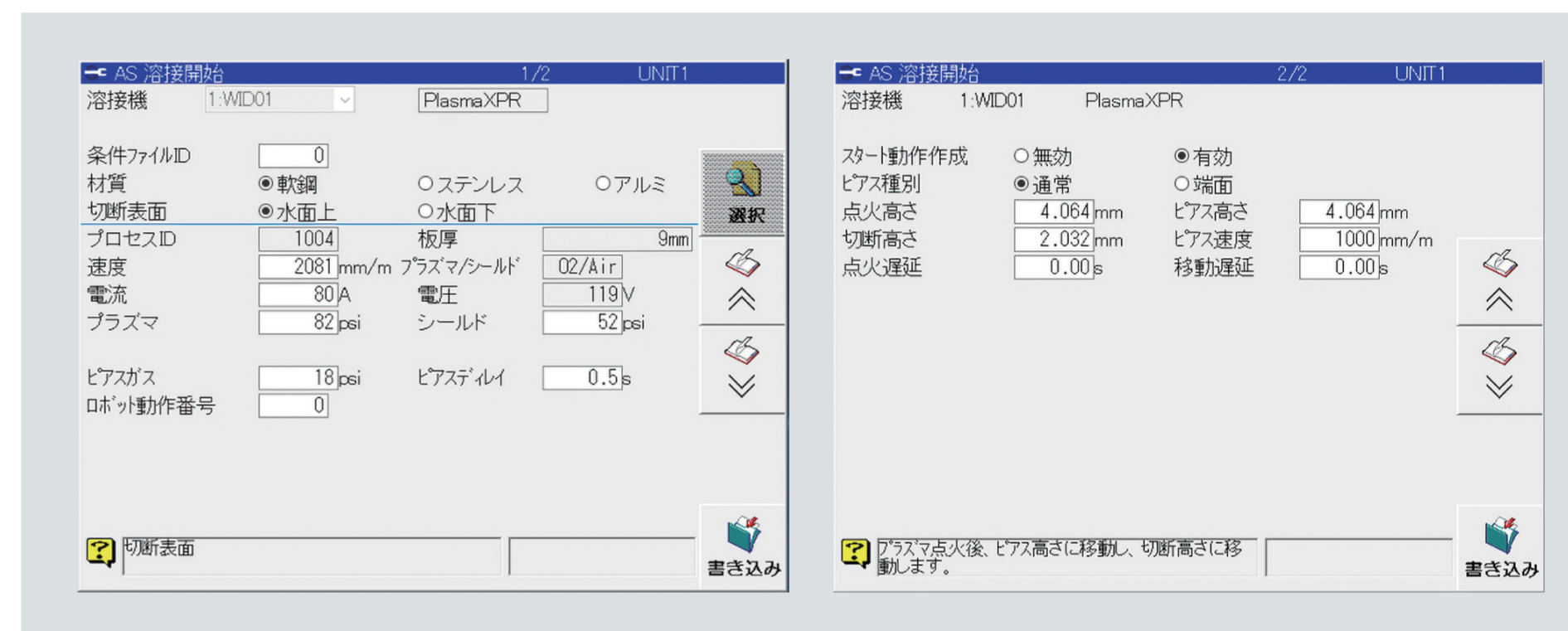
中文

English
Edition

プラズマ切断用の専用命令

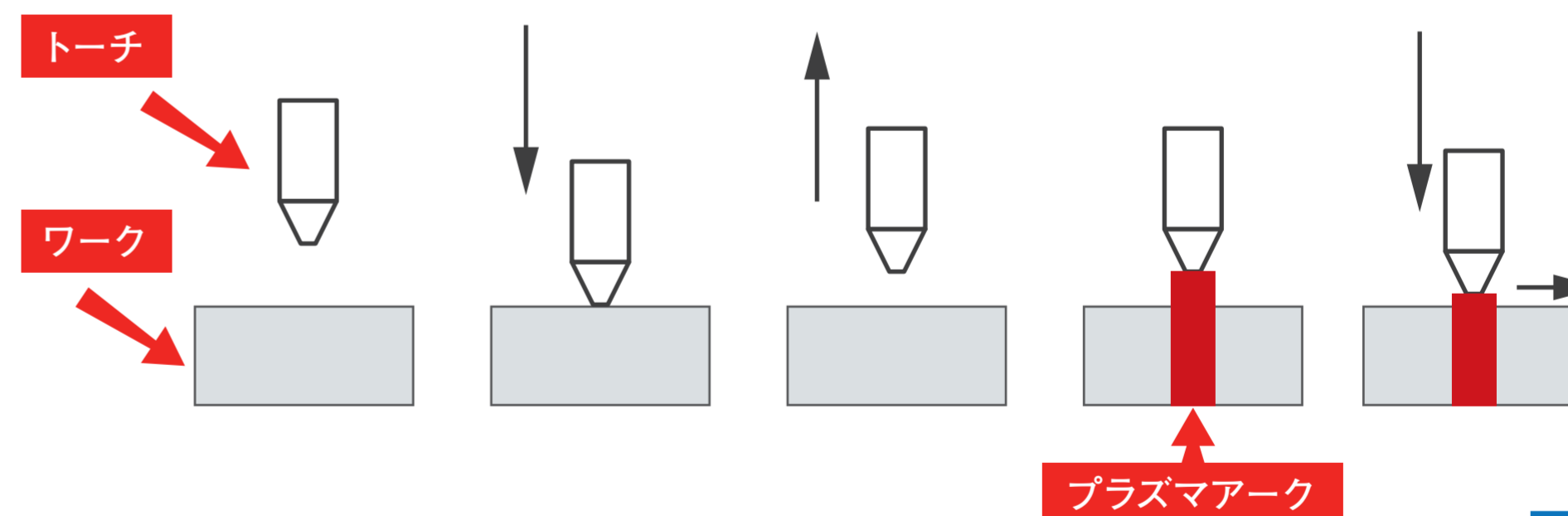
① 切断条件を自動教示

- 切断条件データベースを標準搭載し、
材質・板厚ごとに切断条件を自動教示



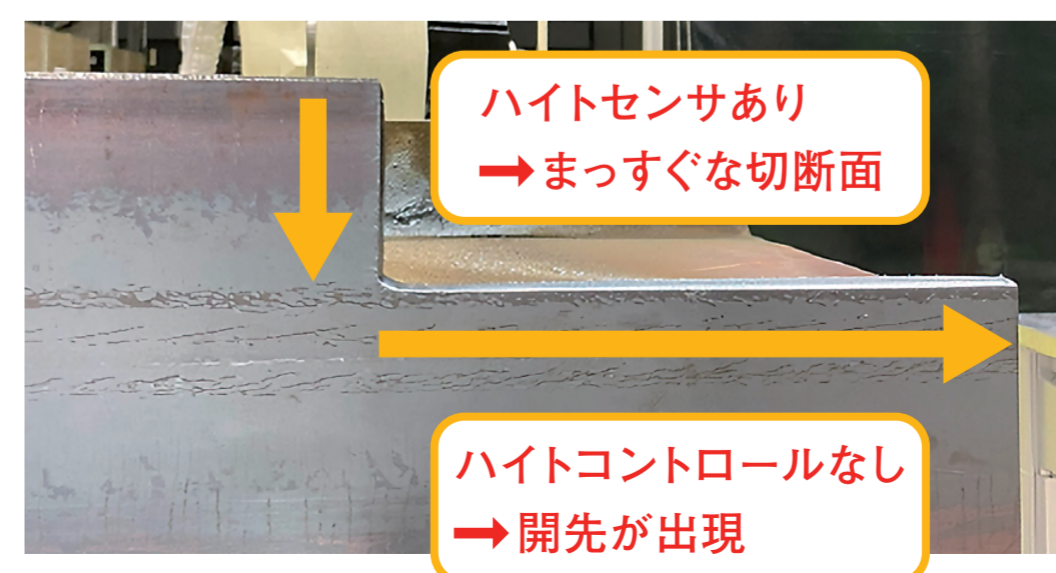
② 消耗品寿命を最大化

- タッチから切断開始までの動作を自動生成し、
消耗品の損傷を防止、チョコ停を低減



③ 高品質な切断を実現

- ハイトコントロールでは、切断中のトーチとワークとの
距離が一定になるようにトーチ高さを自動制御し、
切断不良や開先発生のない、まっすぐな切断面を実現



超ロングリーチ中可搬ロボット FD-V25L

3m超の圧倒的なリーチ

- ・スライダなしで広範囲作業の自動化を実現

高速動作

- ・同クラス最高レベルの動作速度でタクトタイム短縮に貢献

用途多彩

- ・可搬重量25kgで切断やハンドリング用ツールを取付可能



中文

English
Edition