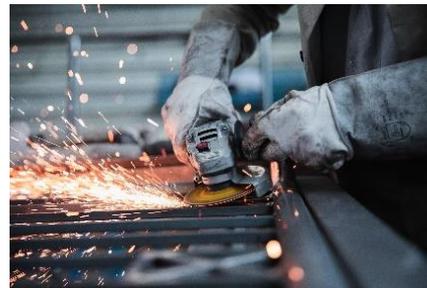




粗削りから仕上げまで 安定した品質の研磨を ロボット1台で実現

研磨ロボットシステム

- 若い作業者が定着せず人手不足
- 作業者によって仕上がりが変わり品質が不安定

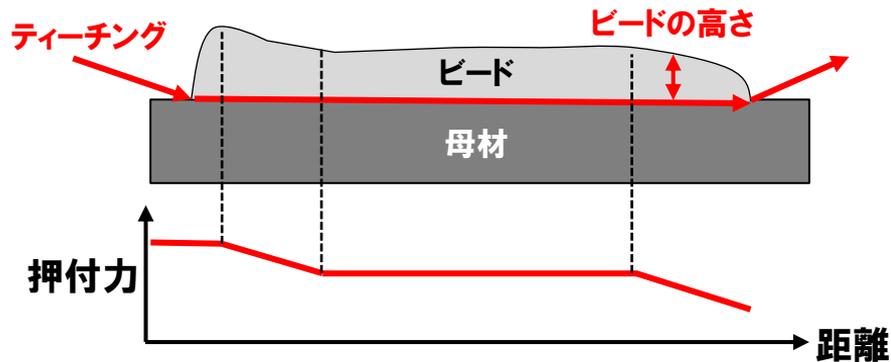


ダイヘンの研磨ロボットシステムが解決！

- 荷重制御により、研磨目が均一な**安定した仕上がり**を実現
- ロボット1台で**粗削りから仕上げまで自動化**

ロボット動作中の押付力を変更可能 研磨目が均一な安定した仕上がりを実現

<溶接ビード研削の場合>



ティーチペンダントから加工条件を簡単設定



ビードの高さが低い部分

【従来】押付力一定

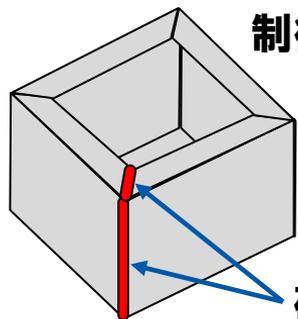


BAD
母材まで削る

【新機能】押付力変更



GOOD
均一な仕上がり



制御ボックス

- ① 角継手溶接ビードを粗削り
- ② ツールチェンジして仕上げ研磨

研磨箇所

溶接ビード

ワーク

寸法 : 150×150×100mm
材質 : 鉄 (SPCC)、板厚3.2mm
ビード形状 : 余盛3mm、幅7mm

研磨条件 (ビード研削)

回転速度 : 10,000rpm
送り速度 : 上面:70cm/分、横面:100cm/分
押付力 : 15N
研磨材 : 3M社 TSディスク 982C 60+

研磨条件 (仕上げ研磨)

回転速度 : 10,000rpm
送り速度 : 120cm/分
押付力 : 10N
研磨材 : 3M社 TSメタコン AM #180



株式会社 **DAIHEN**



複数パス自動生成



ピッチ指定

外形のみ教示

複数パスを自動生成

教示点数を低減 (例) 16点→5点

研磨・研削専用の 教示支援機能搭載ロボット

いつでも、世界の先端技術
AS 愛知産業株式会社



荷重制御装置付き 研削加工ツール (米国PUSHCORP製)

愛知産業はPUSHCORP社製品の
国内総代理店

3M



高研磨力、高寿命の 研磨材



車輛 側板へアライン仕上げ



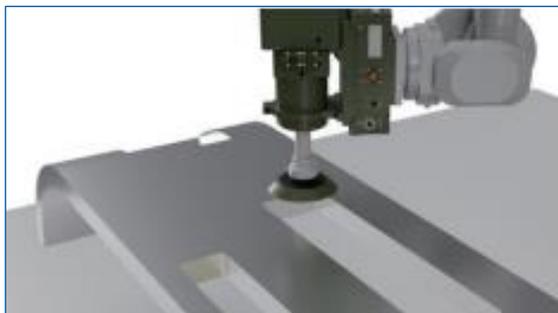
自動車Bピラー ブレージング研磨



鋼板のキズ取り/研磨



厚板・ガス切断のノロ取り



トラックバンパーのサンディング



ステンレス容器の研磨

提供:愛知産業株式会社

ダイヘンのロボットシステムが、
お客様の**研磨作業自動化**に
お役立ていただけます。

DAIHEN