

Almega Friendly series II

プラズマ切断ロボットパッケージ



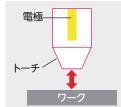
トーチ高さの自動調整でワークの歪みやズレを軽減

スタートシーケンス機能

※ 切断条件による

「プラズマ切断開始時に必要な動作」を自動生成。

→消耗品の寿命向上、ピアス時のチョコ停を低減



スタート時のトーチの高さ

低 🔿 電極損傷 💥

高 → アークスダート不良

→スタートシーケンス機能で最適化

プラズマ切断開始時に必要な動作





ハイトコントロール

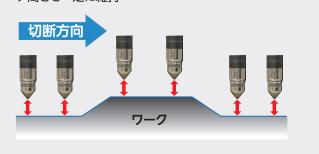
※ 切断条件による

切断中の高さを一定に維持

→ワーク表面が歪んでいても切断面の品質を 維持後付けセンサ不要で、電圧倣いを実行

ハイトコントロール機能で高品質な切断を実現

トーチとワーク間に発生するアーク電圧を測定し、 基準電圧に合わせ込むようにトーチを上下させることで トーチ高さを一定に維持



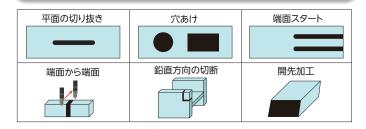
プラズマ切断条件をロボットTPで一括設定

プラズマ切断用AS/AE命令

- ・プラズマ切断条件の煩雑な設定を解消
- ・プラズマ切断開始命令で、材質、切断表面、ガス種、 板厚の組み合わせから電流とカテゴリを選ぶだけで、 切断条件が自動入力



ワークの切断形状



切断可能な板厚

切断可能な板厚	プラズマ電源装置		XPR170	XPR300
	ピアシング能力	軟鋼(アルゴンガスアシスト)	40mm	50mm
		軟鋼	35mm	45mm
		ステンレス	22mm	38mm
		アルミニウム	25mm	38mm
	分離切断能力	軟鋼	60mm	80mm
		ステンレス	38mm	75mm
		アルミニウム	38mm	50mm

DAIHEN

株式会社 タングイン FAロボット事業部

仕様、操作、機器トラブルに関するお問い合わせは下記の番号にお電話ください。 サポートダイヤル 0120-657-039

仙 TEL(022) 218-0391 FAX (022) 218-0621 台 大 宮 TEL(048) 651-6188 FAX (048) 651-6009 新 温 TEL(025) 284-0757 FAX (025) 284-0770 太 TEL(0276) 61-3791 FAX (0276) 61-3793 \mathbf{H} 東 京 TEL(03) 6281-6794 FAX(03) 6281-6795 横 浜 TEL(046) 273-7111 FAX (046) 273-7121 名 古 屋 TEL(0561) 64-5680 FAX(0561)64-5679 静 圌 TEL(053) 463-3181 FAX(053)463-3194 北 陸 TEL(076) 221-8803 FAX(076)221-8817 六 田 TEL(078)277-3475 FAX (078) 845-8158 四 国 TEL(0877) 33-0030 FAX(0877) 33-2155 広 島 TEL(082) 294-5951 FAX (082) 294-6280 圌 TEL(092) 573-6101 FAX (092) 573-6107 福

この資料内容については、下記の販売店、もしくは弊社までお問い合わせください。

CAT.NO.R21714B PRINTED IN JAPAN ISO 9001



·co

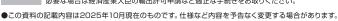


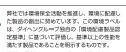




認証取得 品質マネージメント システムの国際規格 ISO9001 を 取得しています。

本製品および製品の技術 (ソフトウェアを含む) は 「キャッチオール規制対象貨物など」 に該当します。 輸出する場合には、関係法令に従った需要者・用途などの確認を行い 必要な場合は経済産業大臣の輸出許可申請など適正な手続きをお取りください。





※詳しい内容は下記の弊社ホームページでご確認ください https://www.daihen.co.jp/csr/eco/