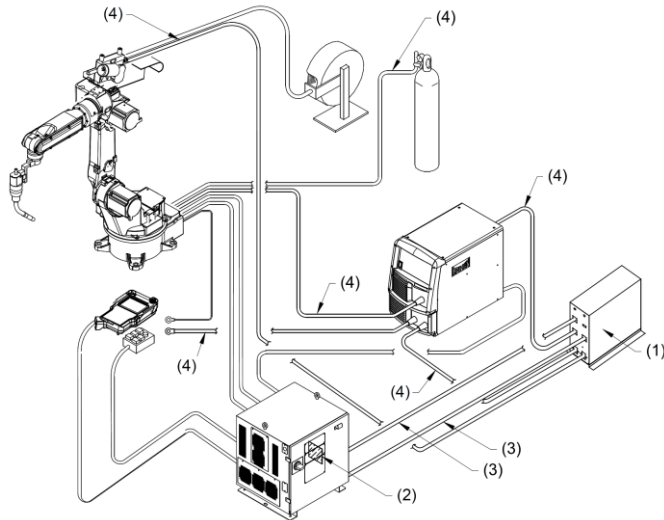


## アークセンサ FD-AR

### ウィービングにより溶接線を自動倣い

- ワーク位置検出だけでは補正できない曲線ワークや熱歪みを補正可能
- 中厚以上のワークに適用可能
- 倣いセンサとしては最も安価
- トーチ周りに追加のパーツを必要としないためワーク干渉やメンテナンス面で使いやすい



[基本構成]

FD-AR	
(1)	アークセンサ
(2)	2ポートセンサ/Fキット
(3)	外部接続ケーブル1
(4)	外部接続ケーブル2

### [基本仕様]

	FD-AR
倣い	ワイヤ突き出し長倣い ウィービング方向の左右倣い
倣い可能な最大溶接速度 (注1)	100cm/分
倣いと併用可能な ウィービング周波数	1.5~5Hz
	最大で15度、あるいは2mm/秒のうちの小さい方の値
	T継手(開先なし)の場合等、ビードが開先を埋め尽くしてしまわない場合。
最大追従能力 (注1)	重ね継手等、ビードが開先を埋め尽くしてしまう場合、および MIG溶接では追従能力が上記の約半分になる。 (8度或いは1mm/秒の小さい方)
	但し、アークとプールが安定していること。
最高倣い精度(注1)	±1.0mm(ただし、アークとプールが安定している場合)
倣いの遅れ時間	ウィービング2周期分+0.2秒

	FD-AR
電源	単相AC200/220V +10%、-15% 0.2KVA
電流入力範囲	0 - 500A
電圧入力範囲	0 - 40V(瞬間最大入力電圧:80V)
使用率	
ワイヤ送給速度入力範囲	4ロールエンコーダ式 最高22m/分
冷却方式	自然空冷
使用可能温度範囲	0 - 45°C
使用可能湿度範囲	20~80%RH(結露なきこと)
接地	D種接地以上のロボット専用接地
外形 (W×D×H)	200mm × 500mm × 378mm
質量	約10kg
塗装色	本体、パネル:マンセル10GY9/1

注) 1. 実用的な倣い条件は、溶接条件ならびにウィービング条件により決まります。特に、溶接電流が300A以上となる場合、トーチ~母材間距離の変化に応じた溶接電流変化が発生しにくくなるため、倣い性能(溶接速度、追従能力、精度)が低くなる場合があります。