

ツインアーク・レーザーハイブリッド溶接システム

高速溶接の課題

- ・生産性向上のため、溶接速度の向上が求められている
- ・高速溶接では、ギャップへの対応や溶着量の確保が困難

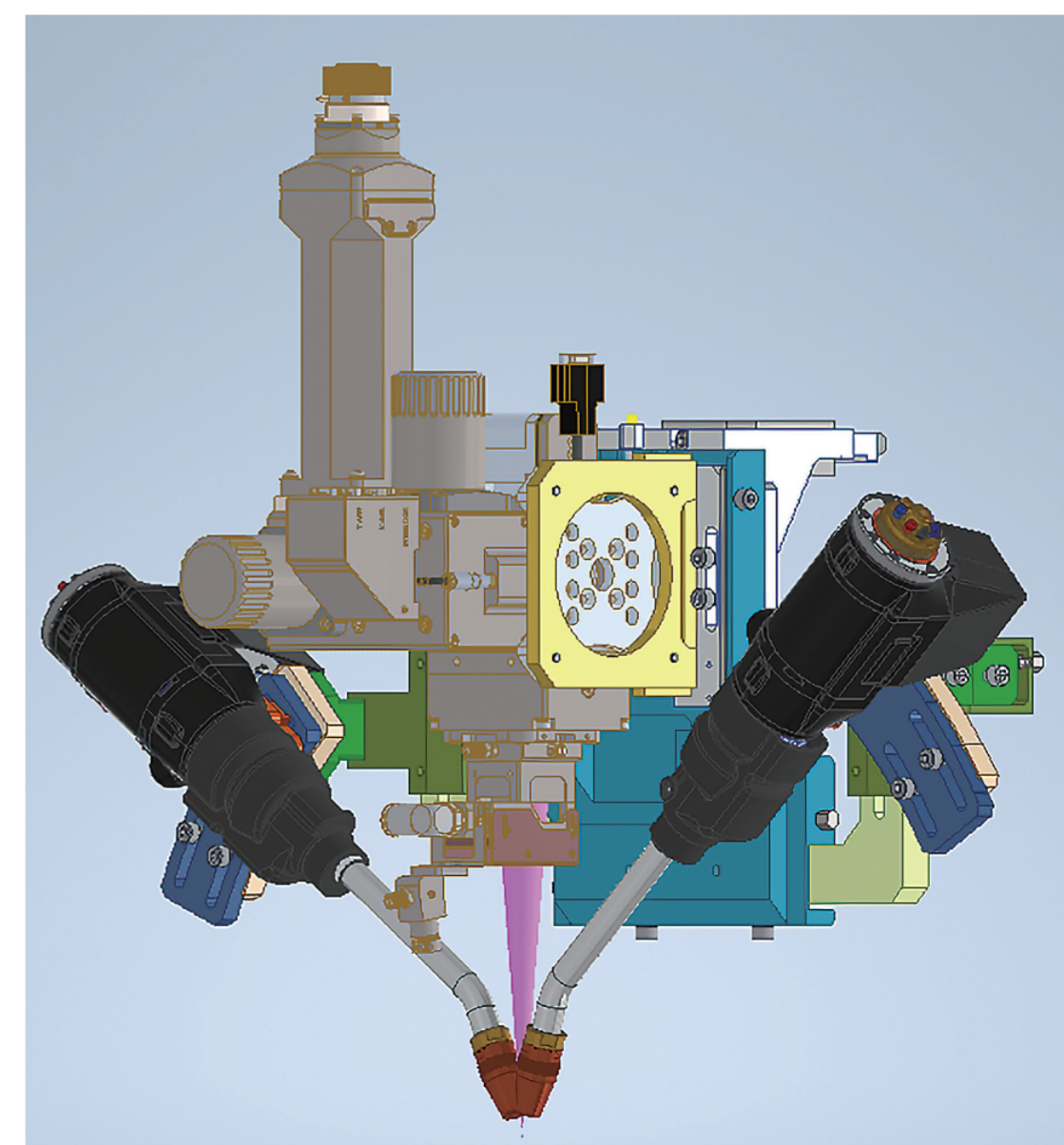


レーザー溶接による高速溶接

- ・レーザーによる熱集中でキーホール溶接
- ・アーク溶接では不可能な10m/分超の超高速溶接

ツインアーク溶接による溶着量確保

- ・ツインアーク溶接による溶着量の増大
- ・入熱制御によるギャップ裕度の拡大



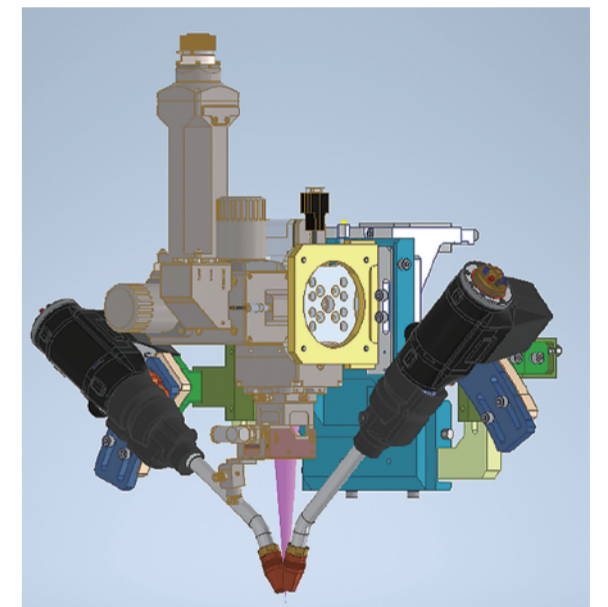
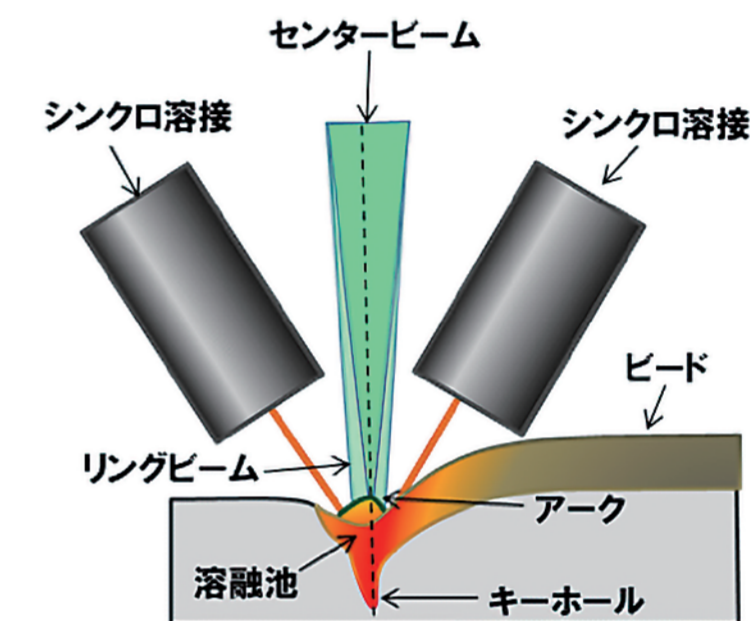
中文

English
Edition

ツインアーク・レーザーハイブリッド溶接システム

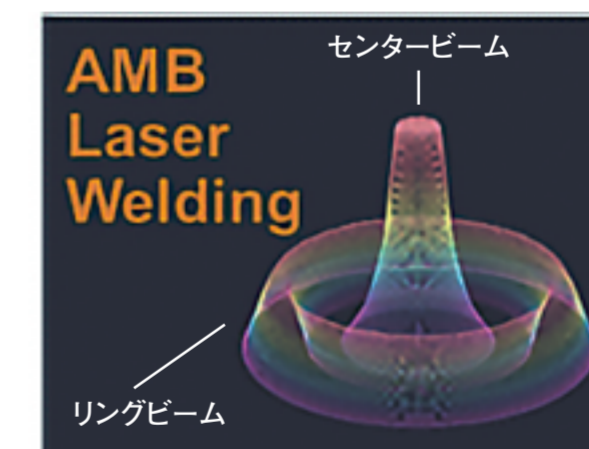
10m/分の超高速溶接

- ・レーザーによる深い溶け込み
- ・ツインアークによる余盛の確保でギャップ裕度も向上
- ・シールド性を向上した新ハイブリッドHead



ビーム可変モードレーザー

- ・センタービームによる深い溶け込みとリングビームによるスパッタ抑制を実現
- ・リングビームの余熱効果で高速溶接時の溶融プールを安定化し、スパッタを低減



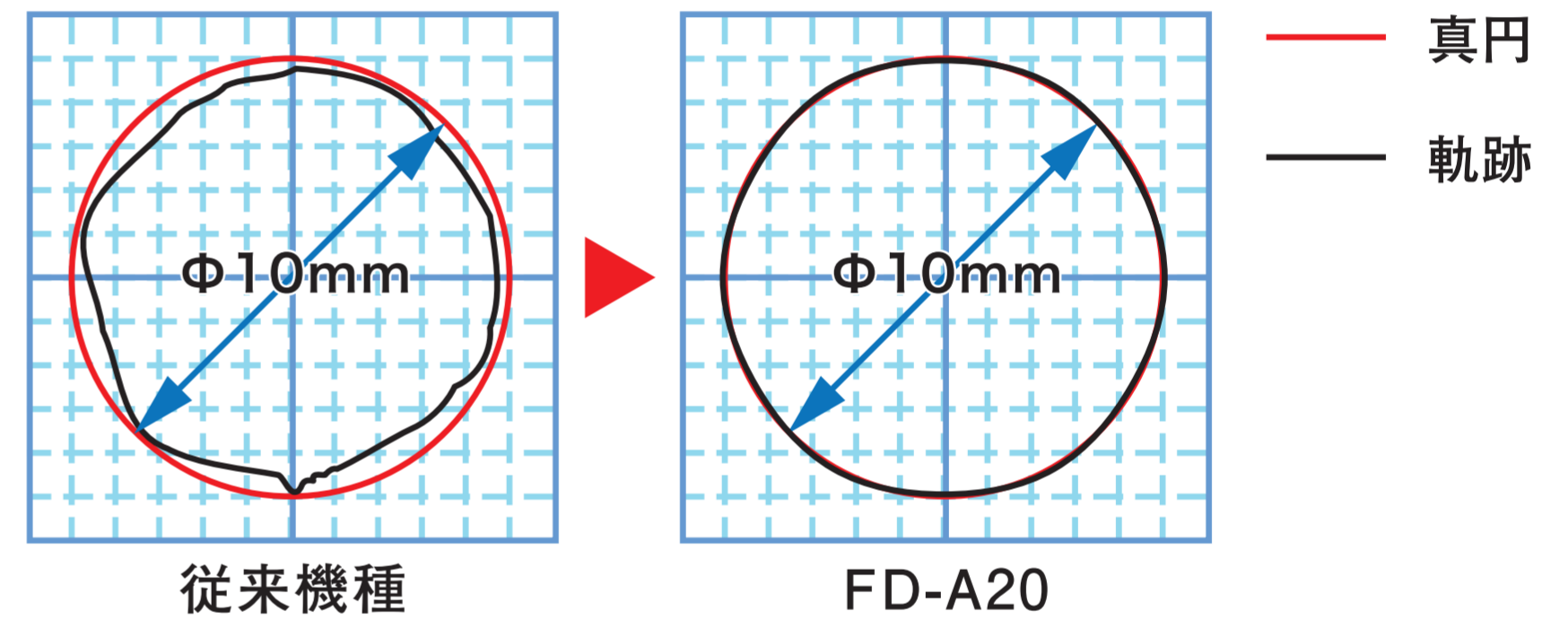
高精度ロボットFD-A20

高精度ロボットFD-A20

- ・ 広い範囲で軌跡精度が大幅に向上
Φ10mm以下の小円でも
精密に加工可能



軌跡精度が大幅に向上



速度200cm/min

レーザー加工を簡単教示

レーザー専用命令で簡単教示

- ・ 標準装備の専用命令で
複雑なシーケンスも簡単教示。
円や長方形など各種切断パターンプログラムを
自動生成可能。

プログラム	ステップ	2018/12/13 19:18	U1
2102 [有]	13 STEPS 2	切断5-1	M1: A20
1	50.0 %	JOINT A8 T3	LPS
2	REN["5-1"]	FN99;コメント	
3	50.0 %	JOINT A8 T3	
4	500 cm/m	LIN A8 T3	
5	LPS[L1, OFF, 00, 250W, 200cm/m, →]	FN706;レーザー	
6	500 cm/m	LIN A8 T3	
7	500 cm/m	LIN A8 T3	
8	500 cm/m	LIN A8 T3	
9	500 cm/m	LIN A8 T3	
10	LPE[L1, OFF, 100W, 1.0s, 2.0s, →]	FN707;レーザー	
11	DELAY[0.1]	FN50;タイマー	
12	50.0 %	JOINT A8 T1	

レーザー専用命令搭載

中文



English Edition

