

REGARC™ プロセス搭載「石松」

2018年4月 型式認証取得

REGARC™ プロセスと「石松」で鉄骨仕口溶接を高品質化



軽々持ち運び可能、全自動センシングによるフルオート溶接機能で簡単操作の石松、革新的低スパッタ溶接プロセス REGARC™ が合体! 仕口溶接の自動化・高品質化を実現しました。

小型可搬型溶接ロボット 「石松」



REGARC™

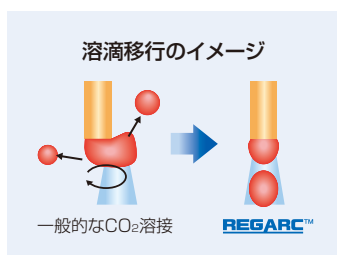
専用電源

専用ワイヤ



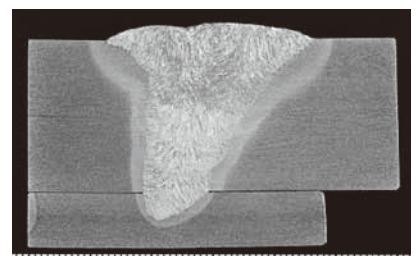
REGARC™ とは？

ロボット溶接専用電源 SENSARC™ AB500 に搭載した REGARC™ プロセスは、当社独自の電流・電圧波形制御によりグロービュール移行においても規則的かつスムーズな溶滴移行を実現したものです (特許取得済)



REGARC™ × 石松 溶接での断面マクロの一例

【溶接条件】
初層：従来溶接法
2層目以降：
REGARC™ プロセス
L型35° 板厚25mm
ルートギャップ 7.0mm



REGARC™ × 石松がスパッタ・ヒューム発生量を大幅に低減

ノズル清掃頻度および後処理時間を削減し、ヒューム低減により作業環境を改善します (当社試験室データのため実際とは効果が異なる場合がございます)

●溶接作業中のスパッタ・ヒューム発生状況



通常の炭酸ガスアーク溶接



REGARC™

●ノズルへのスパッタ付着状況



従来電源



REGARC™

(板厚19mm 4層5パス溶接後)

石松の特長

1 鉄骨・橋梁・造船など様々な用途に対応

- 高架橋、湾岸空港拡張工事、超高層タワーの建設現場で大活躍!
- 造船、鉄骨各グレードの工場で活躍中!

2 小型で軽量(約6kg)、可搬型で据付不要

3 面倒な入力作業内容が不要な全自動溶接

4 両端の溶接残しは‘0(ゼロ)’

5 高品質な仕上がり

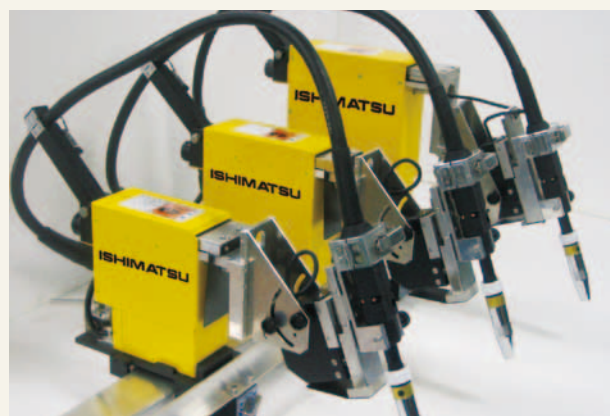
6 1人で複数台同時使用が可能

主な仕様

- IR-700MA (70ストローク) 本体重量 6.5kg
- IR-900MA (90ストローク) 本体重量 7.5kg
- IR-110MA (110ストローク) 本体重量 8.5kg
- ガイドレール長さ 600mm (標準)、400mm、1,000mm
- ガイドレール重量 7.0kg (標準)
- 専用電源 **SENSARC™ AB500**
- シールドガス CO₂
- 専用ワイヤ ソリッドワイヤ: YGW11 **FAMILIARC™ MG-50R(N)**,
YGW18 **FAMILIARC™ MG-56R(N)**
- トーチ 空冷式
- コントローラ

★コントローラ

	項目	仕様
ハードウェア	重量	12.5kg
	サイズ	W353×D300×H346
	記憶容量	1GB
	データ入出力	USB対応
	アークセンサ	開先倣い(オプション)



★ロボット

制御軸数…直交3軸+トーチ傾斜1軸

動作条件	ストローク(mm)	最大速度(mm/min)
前後軸	70,90,110	2,500
上下軸	70,90,110	2,200
走行軸	レール長による	2,800
トーチ傾斜軸	コンコイダルによる	2,000

販売店

コベルコ ROBOTIX 株式会社
第二事業部

〒851-1133 長崎県長崎市小江町2734番地9
Tel: 095-846-1576 Fax: 095-846-1577

※本製品(役務を含む)は、外国為替及び外国貿易法に定める輸出規制の対象です。輸出には、日本国政府の輸出許可が必要な場合があります。輸出のご予定がある場合には、弊社までお問い合わせ下さい。

その際には輸出先や用途をご確認させていただくことがありますので、ご了承下さい。

※本カタログに記載された諸特性のデータは、製品の代表的な特性や性能を説明するためのものであり、保証を意味するものではありません。

※本カタログ記載の内容は改良等により変更することがありますのでご了承ください。