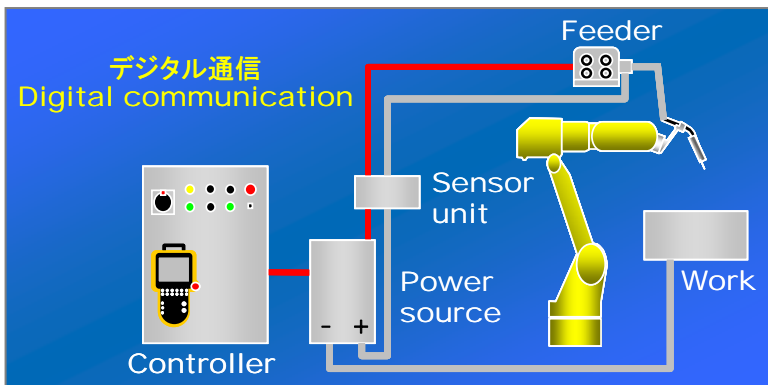


アーク溶接ロボット **ARCMAN**®専用 高性能デジタル制御溶接機

SENSARC™ AB500

特長

- 溶接ロボット専用デジタル制御溶接機
- 中厚板溶接に最適な高品質かつ多彩な溶接モードを搭載
- ロボットコントローラとのデジタル通信による様々なアプリケーション機能



新機能

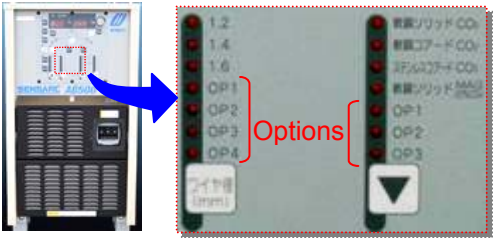
■ 溶接機能

溶接モード

- **CVモード(Constant voltage mode 定電圧)**
シールドガス: CO₂
ワイヤ種/径: 軟鋼ソリッド 1.2mm
軟鋼 FCW 1.2mm
SUSFCW 1.2mm
シールドガス: Ar+CO₂
ワイヤ種/径: 軟鋼ソリッド 1.2/1.4mm
- **パルスモード(Pulse mode)**
シールドガス: Ar+CO₂
ワイヤ種/径: 軟鋼ソリッド 1.2/1.4mm
- **タンデムモード(Tandem Pulse mode)**
シールドガス: Ar+CO₂
ワイヤ種/径: 軟鋼ソリッド 1.2mm

溶接モード追加 (オプション)

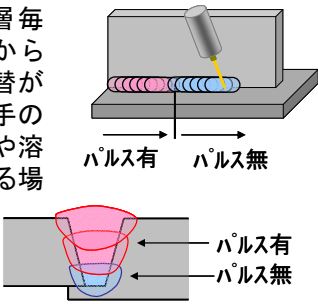
- ワイヤ径や溶接モードのオプション追加が可能です。



Options

パルス 有/無 切替機能

- 溶接中または積層毎にパルスモードからCVモードへの切替が可能です。開先継手の初層など、溶落ちや溶込み過ぎを注意する場合に有効です。

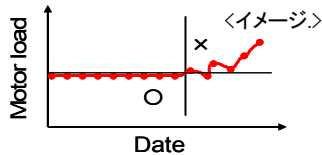


パルス有 / パルス無

■ 管理保守機能

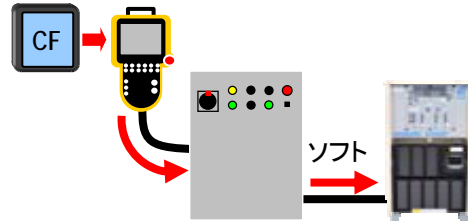
ワイヤ送給 負荷・速度モニタ

- ワイヤが正常に送給されているか？送給モータに異常な負荷がかかっていないか？などモニタ確認ができます。日常点検として、一定期間モニタすることにより、送給経路部品の劣化を判断でき、交換時期を予測することにも活用できます。



溶接電源ソフトウェアバージョンアップ

- 最新ソフトへのバージョンアップは教示ペンダントから簡単に素早くできます。



一元電圧の設定電圧表示

- 電圧一元化(%)設定における、指令電圧(V)が表示されます。

ex.設定 「250A 102%」
⇒ 指令電圧表示 「22 V」



溶接性能

- 各溶接モードにおいて極限の低スパッタ化を実現しました。

Pulse mode (Ar+CO₂)

新開発 高度負荷特性制御

緻密なパルス波形制御により優れた溶滴移行を実現

- スパッタ粒径の極小化、発生量約 40%低減

CV mode (CO₂&Ar+CO₂)

新開発 溶滴振動制止制御

溶滴の成長段階に合わせて動作特性を変更、過度な溶滴の成長と溶滴の揺れを抑制

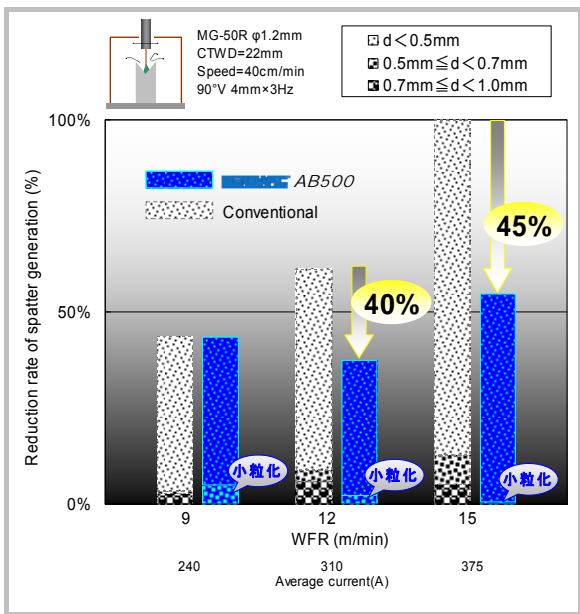
- 溶滴の挙動が不安定な中電流域におけるスパッタを小粒化、CO₂ 溶接では発生量を約 30%に低減しました

Tandem pulse mode (Ar+CO₂)

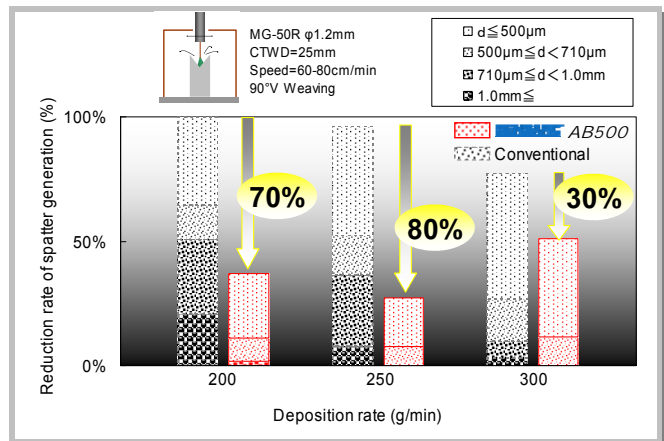
新開発 同期振幅変調制御 + 高度負荷特性制御

新タンデムアーク制御方式を採用

- 外乱に強い極めて安定なアークを実現、スパッタも大幅減少



スパッタ発生量比較(当社従来比)



スパッタ発生量比較(当社従来比)

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。



株式会社神戸製鋼所

溶接事業部門

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、弊社営業所へ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。