

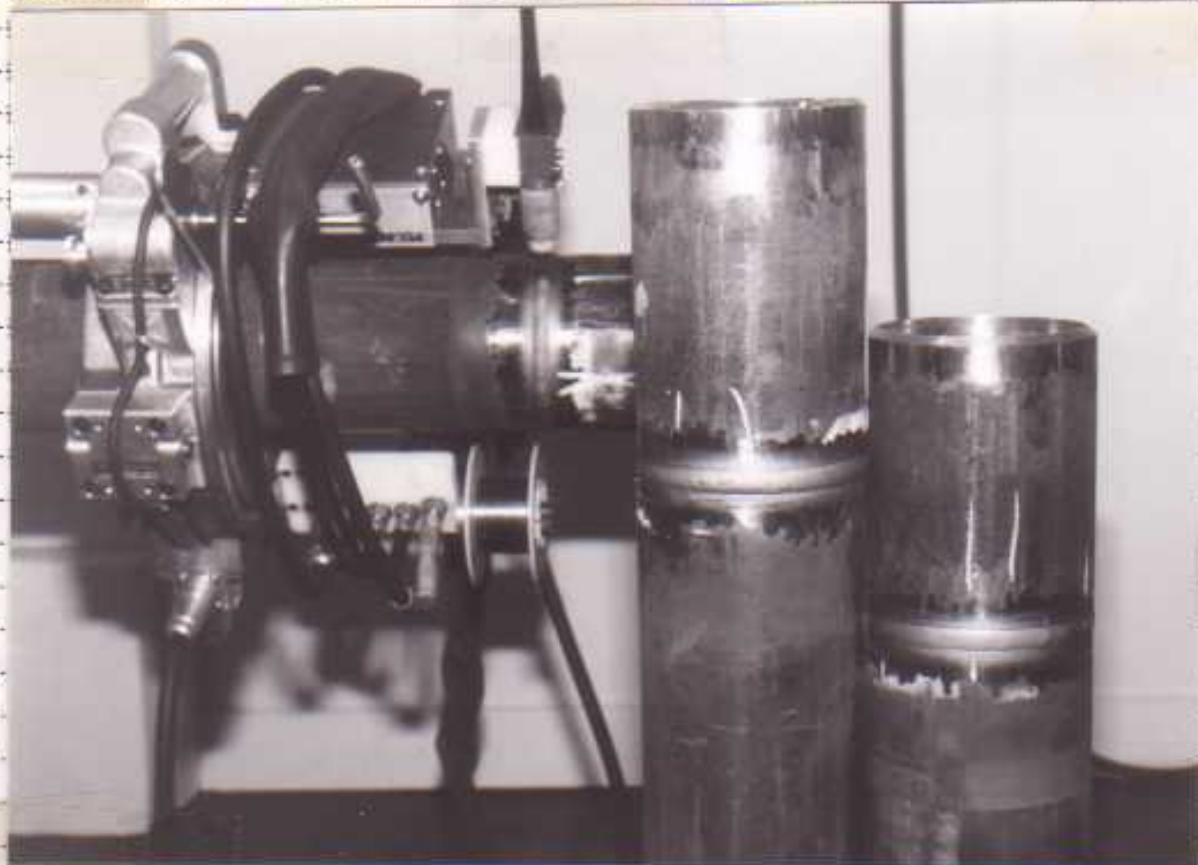
ナライ付で、MIG、プラズマ、TIG溶接が出来る全姿勢溶接装置です。多関節台車で、いろいろな径のレールに通用できるようにになっています。





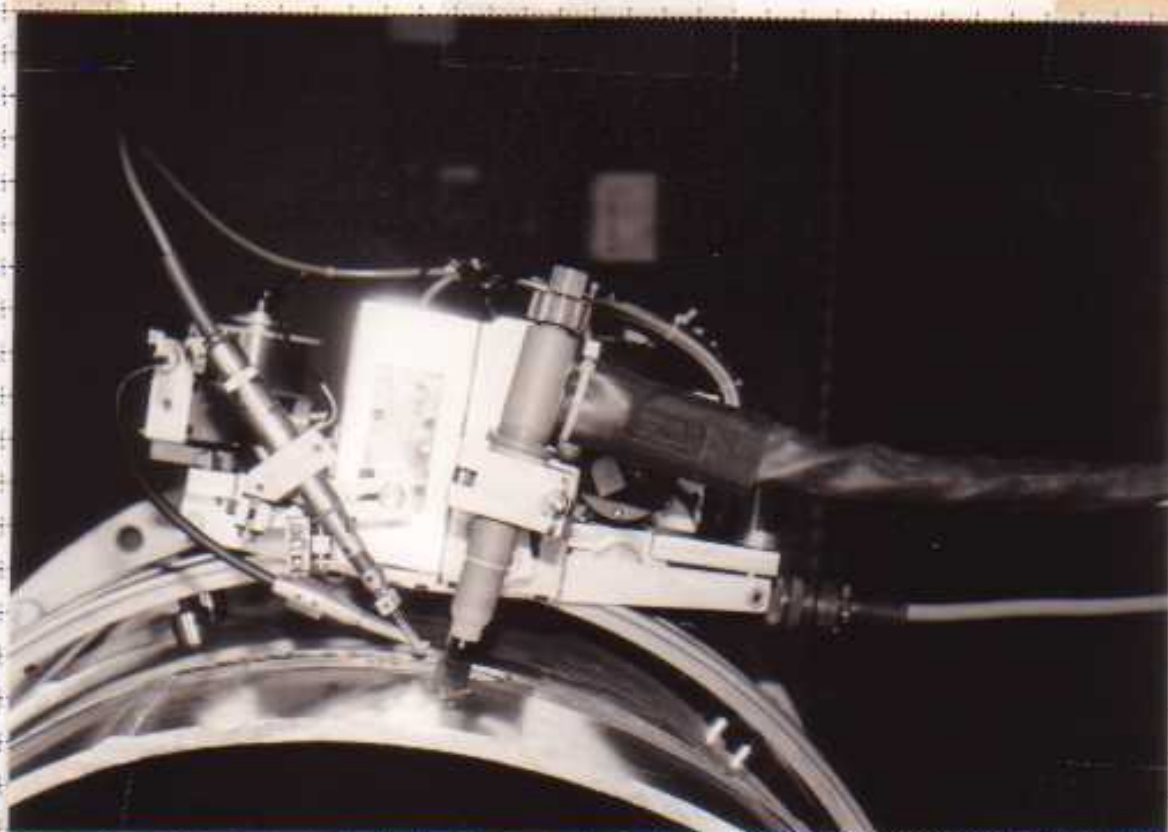
フランジの内面，溶接を行う、専用溶接機です。

一軸ナライ、ワイヤー送給機が組込まれています。



自動溶接条件変更制御、AVC、オシレーター付のTIG溶接機で、3層連続溶接を行うことができます。固定管に1/2割機構で簡単に脱着出来ます。





アルミ大径管を全姿勢で溶接する装置で、交流アークのAVC装置が組込まれ、オシレーターが溶接各層によって変更できます。

又、溶接姿勢に応じて、溶接条件の変更を行うなど、全自動溶接に欠かせない機能がすべて装備されています。

レールは、1/2割になっています。





中径管から、直線までの自走式全自動5軸ロボット  
です。ナライセンサーで、溶接線をテーチングしてあとは  
多層溶接を条件変更しながら、自動溶接して行きます。  
レールは、1/2割になっています。







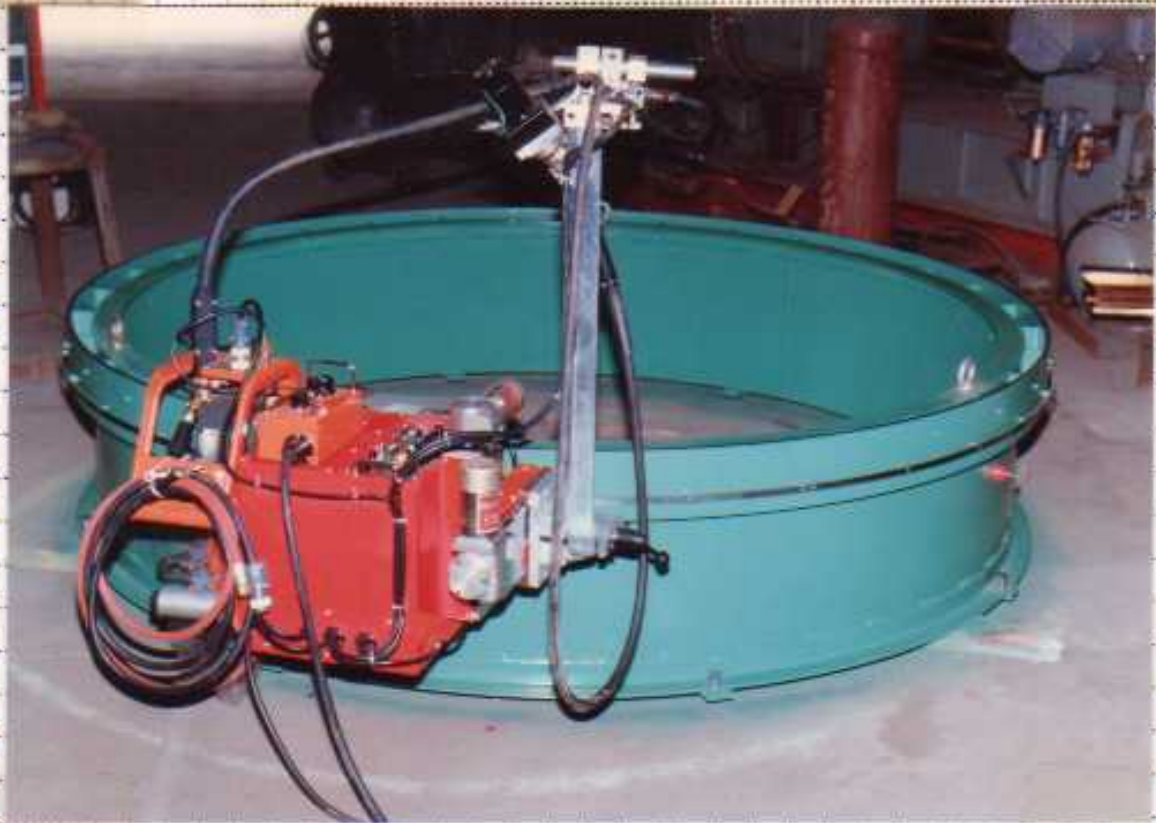
大径管の管内から円周溶接を全姿勢で溶接する装置、管が真円でないため、ナライ付となっています。

全姿勢溶接なので、パルスエンコーダーにより、位置による溶接条件の変更制御をしています。

厚板多層盛溶接なので、各層の割り出しを自動で行うため、各軸に位置センサーがつけられています。

オシレーターは、スライド式で、中心位置が任意に変更することが出来ます。





大径管の水平溶接を行うもので、円状レールを大径管の下に挿入して溶接するものですが、芯ずれが生じますので、ナライによって溶接しています。





小径パイプ、楕円パイプ、角パイプ、直線までの全姿勢溶接が出来ます。

A V C機能と、上下位置スライド兼用、スライドオシレーターと左右位置スライド兼用、パルス発信器は、走行機能の3軸ロボットです。

専用センサーでテーチングができます。