

新製品・薄板つき合せ溶接装置

シンプルなシーマが完成!

■特長

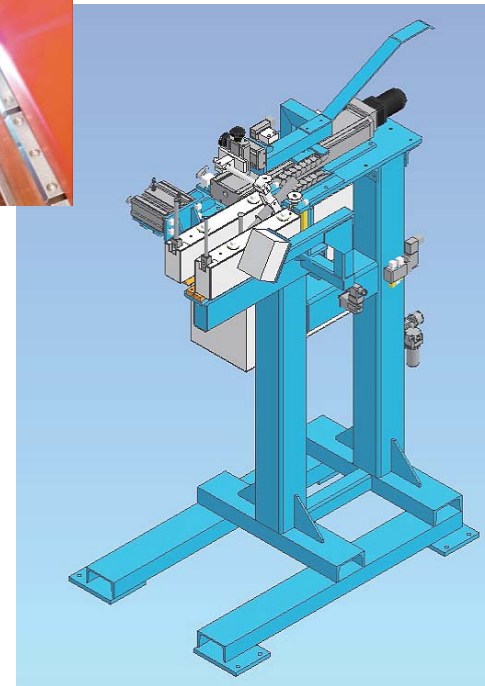
- ① 必要機能のみを残し、低価格化を実現。
- ② シンプル操作で設定も簡単に行なえます。
- ③ 板厚に応じたクランプ高さに調整できます。
- ④ オプションとして、裏当銅板の水冷化も可能。

■仕様

- | | |
|---------------|------------------|
| ① トーチ移動ストローク | 350mm |
| ② トーチ移動速度 | 100~1400mm/min |
| ③ トーチ移動電動機 | AC1φ100V 50/60Hz |
| ④ 溶接長設定方法 | リミットドッグスライド式 |
| ⑤ センターゲージ機構 | エアシリンダー式 |
| ⑥ ワーククランプ機構 | アーム押さえ・手動ハンドル式 |
| ⑦ トーチ位置上下調整機構 | 手動ハンドル式ストローク50mm |
| ⑧ トーチ位置左右調整機構 | 手動ハンドル式ストローク50mm |
| ⑨ 操作方法 | 足踏みスイッチ・押釦スイッチ式 |
| ⑩ 変速操作 | ダイヤル式 (ボリューム) |



※写真はイメージです。



~その他、出展製品については、弊社総合カタログをご参照ください~

当社が誇るベストセラー商品群!

パイプローラー PR-200II



ストリームジェントル



トータルマック



小型ポジショナー



ヒュームゼロ



レーザ加工システムのトップインテグレーター
マツモト機械株式会社
<http://www.mac-wels.co.jp/>
 本社・工場 〒581-0092
 大阪府八尾市老原4丁目153
 TEL: (072) 949-4661
 FAX: (072) 948-1528



総発売元
マツモト産業株式会社
<http://www.mac-exe.co.jp/>
 本社 〒556-0022
 大阪府大阪市浪速区桜川4-5-21
 TEL: (06) 6567-1216
 FAX: (06) 6561-1002



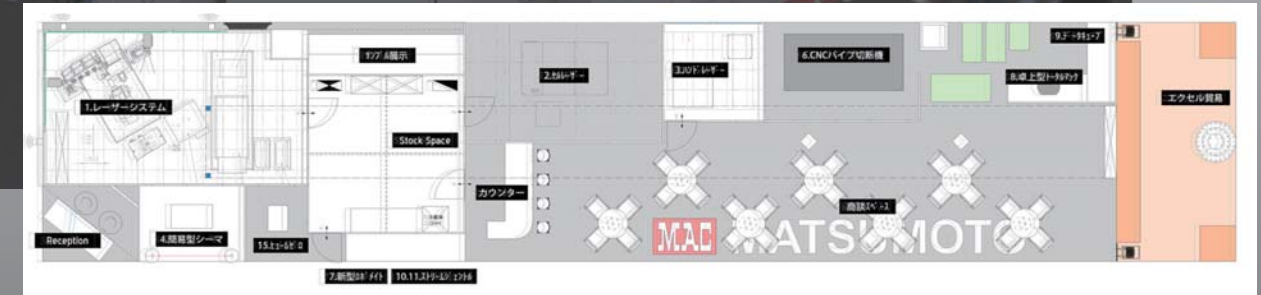


2014 国際ウエルディングショー

マツモト産業・マツモト機械 出展製品のご紹介

ブースNo. A-32





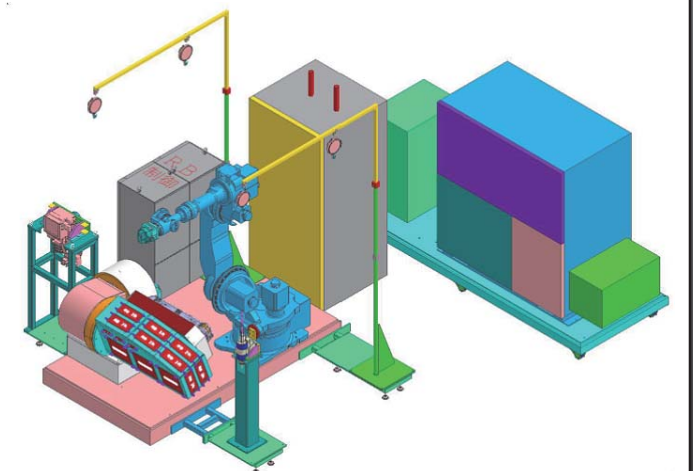
リモートレーザ溶接・3次元切断システム

システムの多機能化を実現!

本システムは、4kw・ファイバーレーザ発振器と高軌跡ロボット及び二軸ポジショナーで構成され、ビームスイッチにて二分岐されたレーザ光は、「リモートヘッド」と「切断ヘッド」へと導かれています。今回のデモンストレーションでは、「リモート溶接」の、ロボットとレーザが同期した高速・高精度な動きを。「切断」では、ハイトセンサーを駆使した立体成型品のトリミング及び穴加工をご覧頂きます。

尚、切断には「オフラインソフト MotoSim・切断」(検証中)にて作成したロボットデータを用い、ティーチング作業の軽減を図っております。この異なる加工をロボット一台で、「ツールチェンジャー」を用い、加工ヘッドを持ち替えながら連続した作業をお見せ致します。

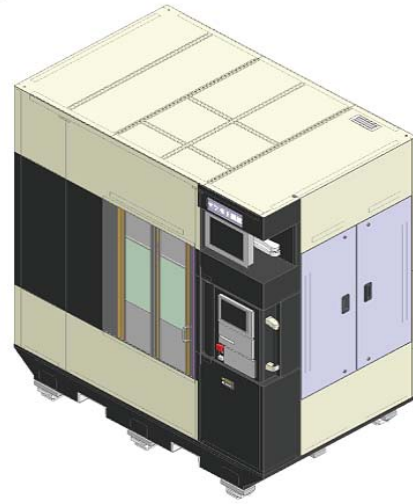
マツモト機械は、お客様それぞれの個別アプリケーションへの対応をモットーに、複数の加工をこなす事でロボットの多機能化を図り、段取り時間の短縮と、コスト削減、大量生産はもちろん、多品種少量生産への提案を致します。



5軸NC・レーザステーション

NC制御による高速・高精度なレーザステーションが完成!

NC制御による、高速・高精度なレーザステーションです。5軸（直行3軸に回転軸と傾斜軸を付加）を持ち、立体成型物への様々な角度からの加工が可能です。自動車・電子・板金部品の試作は勿論、量産にも適したシステムです。コンパクトで使い勝手に優れ、溶接・切断・クラッティング・ブレーシング・焼入れ等への高い汎用性を有したシステムです。標準サイズ以外の仕様はご相談ください。



ハンド・パルスレーザ溶接機

ファイバーレーザ発振器を採用!

■特長

- ① 完全空冷 チラー不要!
- ② 100V仕様 どこでも簡単起動 手間いらず!
- ③ 保護ガラスはカートリッジ式で簡単交換!
- ④ キャスター付きでどこへでも持ち運び可能!
- ⑤ 把持部業界最小径φ30mm 小型軽量設計!
- ⑥ 加工物にトーチを近づければガイド光が自動点灯!



新型・4軸CNCパイプ自動切断装置

従来機に比べ設置幅を20%削減し、デザインもリニューアルしました!

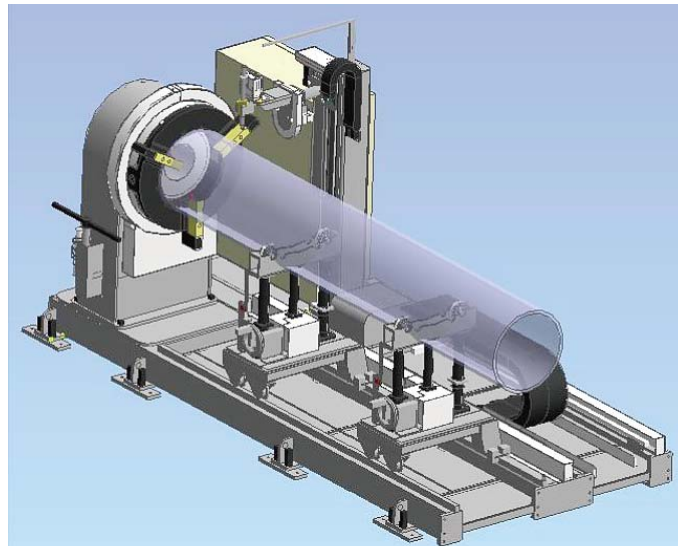
本システムは、パイプ構造物やスリーブ管等の単管接合部の形状を自動的に計算し、切断する装置です。簡単な操作で高効率、高精度切断が可能な機能を装備しています。

■構成

- 1) ワーク回転軸 (r軸)
- 2) トーチ左右軸 (Y軸)
- 3) トーチ角度軸 (θ軸)
- 4) トーチ上下軸 (Z軸)
- 5) 4軸CNC制御装置
- 6) プラズマ切断電源
- 7) 3ツ爪スクロールチャック
- 8) 手押走行式受けローラ×2式
- 9) 集塵機 (オプション)

■仕様

- | | |
|-------------|------------|
| 1) 制御軸 | 4軸ACサーボ |
| 2) 制御方式 | NC制御 |
| 3) 回転軸速度 | MAX 8 rpm |
| 4) 回転軸許容トルク | 294 N・m |
| 5) トーチ左右軸速度 | MAX 10 m/分 |
| 6) トーチ角度軸速度 | MAX 10 rpm |
| 7) トーチ上下軸速度 | MAX 3m/分 |



■加工可能ワーク条件

- 1) パイプ外径 50A~450A (φ60.5~φ457.2 mm)
- 2) パイプ長さ Min 500mm ~ MAX 6000mm
- 3) パイプ重量 MAX 1500kg
- 4) パイプ板厚 MAX 19mm
- 5) 切断速度 MAX 2m/分
※小径の場合や諸条件により2m/分で切断出来ない場合があります。

新製品・簡易円周自動溶接装置

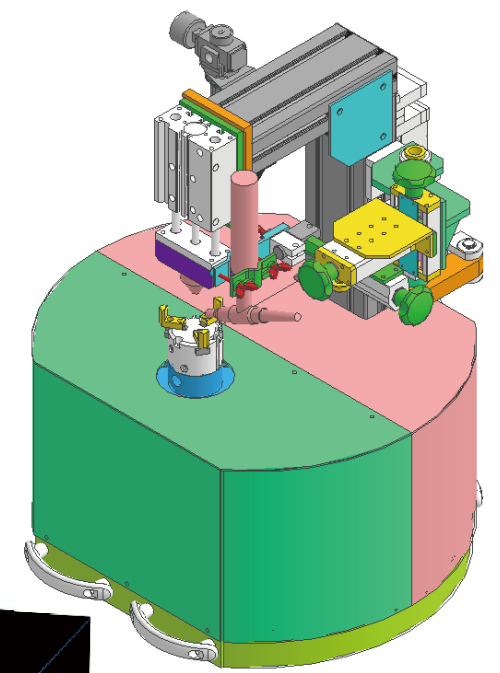
トータルマック mini! (仮称)

■特長

- ① 2人にて持ち運び可能・省スペース。
- ② 回転部にACサーボモーターを使用。より変速範囲が広く、かつ安定した回転が得られます。
- ③ 仕様に合わせたチャックを製作。
- ④ エアチャックを採用しており、用途に合わせて足踏みまたはハンドバルブから選択できる。
- ⑤ 仮付け機能あり。
- ⑥ 特殊対応にてMAX 20 r.p.m.まで対応可能。

■仕様

- 電源電圧 AC1φ 100V 50 / 60Hz
 回転数 MAX 10.4 rpm
 外形寸法 W510 × D410 × H637mm
 (カバー付き寸法)



※コントローラはTTC-V特殊

電圧・電流記録計 DATA CUBE

モニタ・記録・警報出力 これ1台!

近年、品質マネジメントシステムに関する規格 (ISO9000シリーズ) を取得する際に溶接作業現場に於いて施工時のトレーサビリティが要求されています。

本機は溶接機から出力される電圧・電流信号を接続する事で、溶接電圧・溶接電流をモニタリングするとともに、記録や警報を出力することができます。

また、データは、本機に内蔵されたSDカードにデスタンプファイルで保存されます。付属ソフトでCSVファイルに変換すれば、簡単にEXCELで加工が出来ます。



溶接ロボット用ノズルクリーナー

新型 ロボメイトが完成!

ワイヤカットと組み合わせて使用できる!



型式 PRT-3



型式 PRT-7

仕様等については、
 現行のロボメイトの
 仕様をご参照下さい。

(総合カタログ
 45・46ページ)

※本体質量は異なります。



型式 PRT-5