



KOMATSU コマツ産機

PAS AC SERVO DRIVE PRESS-BRAKE
ACサーボドライブプレスブレーキ



PAS5012
/5020NET

最大加圧能力 500kN

テーブル長さ (PAS5012NET) 1250mm
(PAS5020NET) 2000mm

機械全高 (PAS5012NET) 2535mm
(PAS5020NET) 2615mm

機械奥行 (PAS5012NET) 1445mm
(PAS5020NET) 1450mm

フレームギャップ 255mm

テーブル高さ 915mm

最大ストローク長さ 150mm

メインモーター数 2

メインモータ (200V/50Hz) 4.0kW×2
(200V/60Hz) 4.0kW×2

機械質量 (PAS5012NET) 3.7ton
(PAS5020NET) 6.0ton

外装色



PASシリーズはACサーボモータ駆動に加え、プログラム外段取り環境を装備して、革新的な曲げコスト改善を提供する画期的なベンディングマシンです。

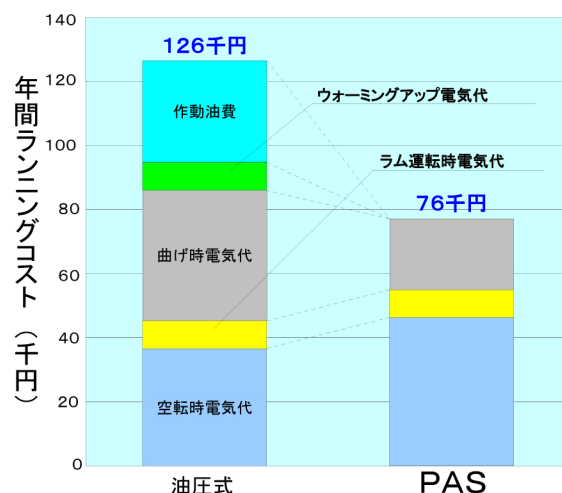
運転経費削減

47%生産量が増加しても、サーボモーターにより、運転経費を約35%低減しました。

消費電力15%減少
ウォーミングアップ不要
作動油交換不要

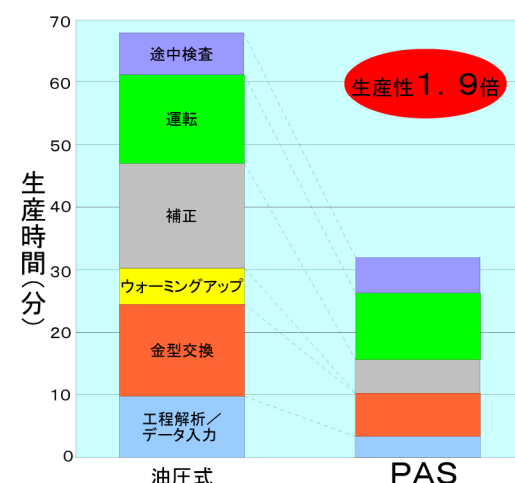
材料費削減

油圧式では非常に多くの比率を占めていたテスト材料費を大幅に削減しました。さらにリポート品のテスト材も不要です。小ロットほどその効果が大きく表れます。



高速加工

段取性向上と高速加工により生産時間を47%削減することができました。



高トルク型サーボモータの採用で、ミクロン精度の下限停止精度と、短サイクル運転を同時に実現しました。

ACサーボは切換え時の応答ロスのないスムーズな運転が可能です。

リニアスケールで、ラムの位置をミクロン精度で常に監視し、正確なラム位置を制御します。

価格・御質問等は
弊社営業担当迄、御連絡下さい。

オープンネットワーク環境を手に入れた
高生産性／超精密プレスブレーキ

＜特徴＞

ACサーボドライブ

油圧を一切使わないシステムで、連続運転でも発熱の影響を極めて少なく、安定した繰り返し精度を得られます。高トルク型サーボモーターの採用でミクロン精度の下限停止精度と短サイクル運転を同時に実現。油圧式では切替時の応答ロスが発生しますが、ACサーボではロスのない運転が可能。

伸び補正ブラケット

伸び補正ブラケットに取り付けられたリニアスケールでラムの位置をミクロン精度で常に監視します。負荷によるサイドフレーム開きの影響をほとんど受けません。所要荷重に関係なく正確なラム位置決めが可能です。

ベンディング・アイ(インプロセス制御曲げ角度制御システム) ※オプション
ベンディング・アイが自動角度検出を行うため、現場作業者による角度調整は不要です。



DAIHEN

溶接ロボット アルメガプレミアム・フレンドリーシリーズ



FD-B4

FD-B4L(ロングタイプ)

項目	仕様	
名称	NB4	NB4L
構造	垂直多関節形	
軸数	6	
手首可搬質量	4kg	
本体質量	154kg	277kg
上腕アーム可搬質量	10kg(注)	20kg(注)

(注)エンドエフェクトとして、最大許容可搬質量を負担した場合。
※本仕様は、予告なしに変更することがあります。

価格・御質問等は

弊社営業担当迄、御連絡下さい。

アーク溶接ロボット

シンプル&スリムなアーム形状でアーク溶接に最適

ケーブル内蔵機構でロボット動作時のケーブル引っ掛けを防ぎます。省スペース・ロボットの旋回エリアの縮小により、従来よりも狭い場所に設置可能。標準とロングタイプの2タイプのアーム長さで小物ワークから大型ワークまで用途に応じた機種をお選びいただけます。

Smooth operation

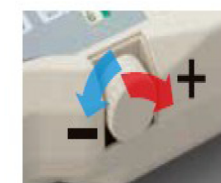
・カンタン操作

シートキーとアイコンガイド機能により素早く目的の操作が行えます。



・ジョグダイヤル

ジョグダイヤルの操作量に応じた直感的な操作が可能です。ワイヤインテングや溶接条件のオンライン変更などの操作がジョグダイヤルでラクラク。



ジョグダイヤルを回転



・溶接条件ガイド

誰でも簡単に溶接条件の教示ができます。

・見やすさを追求

文字表示を見直すことで、表示がくっきり見やすくなりました。

・ワンタッチアクセス

タッチパネルで入力箇所ワンタッチアクセスでき、キータッチ回数が少なくなります。

Denyo

超低騒音型

ディーゼルエンジン溶接機

定価1,760,000円

885,500円(税抜)



2人同時溶接で200Aの出力

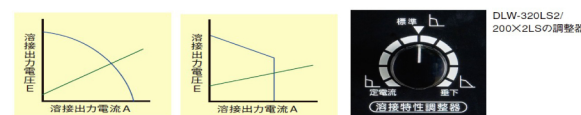
DLW-200X2LS



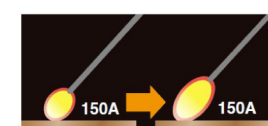
設定した時間(1~30分)、溶接作業や交流電源を使用する作業を中断すると自動停止。作業を始めると自動再始動する自動アイドリングストップ機能。無駄な運転をしないため、燃料消費とCO2の排出量を大幅に削減し、エンジンの寿命も長くなり、メンテナンスコストも削減されます。自動アイドリングストップきのうは溶接側はもちろん、100Vコンセントを使用する場合でも利用でき、溶接側とコンセント側でそれぞれ独立して機能します。さらに、「サイドドアが開いていると再始動しない」「三相交流電源遮断器がONの時は、感電事故防止のため自動アイドリングストップおよび自動再始動しない」など安全性と使いやすさを追求しました。

溶接特性
調整機能

群を抜く溶接特性
「定電流特性」と「垂下特性」に調整可能



定電流特性
溶接中、手ぶれしてアーク長が変化しても溶接電流が変化しないので、初心者でもアーク切れしにくく、均一な溶接ビードに仕上がります。また、溶接ケーブルによるケーブルドロップにも影響を受けず、設定した電流値の電流で溶接できます。



アーク長は長くなり電圧が上昇するが、電流は変化せず。

垂下特性
溶接出力電圧の上昇・低下に比例して出力電流が減少・増加する特性です。微妙な手加減でビード幅、深さ、たれの調整がしやすくなります。また、アークスタート性ががよく、アークのふらつきも改善されます。



アーク長が長くなり電圧が上昇することで、電流が減少。

AIRWEL 株式会社 快美社
Air & Welding Company
airwel.jp

姫路本社 079-297-0001

〒670-0971 兵庫県姫路市西延末101
FAX.079-297-0005 E-mail.info@airwel.jp

豊岡営業所 0796-22-6284

〒668-0842 兵庫県豊岡市中郷149
FAX.0796-22-6286 E-mail.toyooka@airwel.jp