

焊接计时器一体型 机器人控制装置

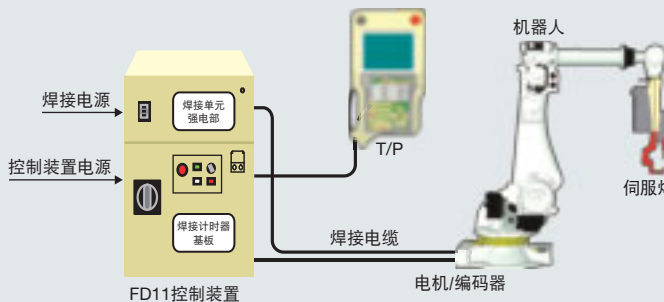
智能的“多合一整包”

- 伺服焊枪、焊接计时器等焊接有关的所有功能均集成于机器人控制装置
- 焊接条件设置简单。最适合用于焊接的质量管理
- 采用可靠性、维护性优越的空冷式



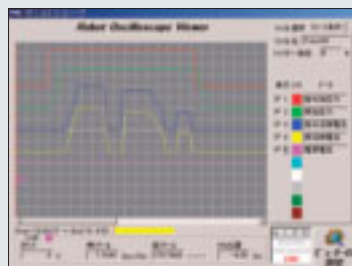
高速化

- 将机器人控制和计时器控制完美结合
- 彻底降低机器人控制装置和焊接计时器 I/O 处理的时间浪费，实现 3.5% 的高速化(对比通用计时器)
- SRA 系列的高速型相得益彰，进一步提高生产效率



提高操作性、充实可追溯功能

- 通过机器人示教盒,可完全设定焊接计时器(焊接参数 / 步进计数器 / 焊接记录 / 焊接条件)
- 最大可保存 9,999 打点的焊接记录
- 记录数据可输出到外部
- 通过图表显示焊接电流,可追踪异常的征兆



基本规格

焊接类型可选择交流和逆变器控制2种类型

项目	规格	
焊接方式	交流式 恒定电流控制	直流逆变器式 恒定电流控制
焊接电源	单相AC 200/220/380/400/420/440V (50Hz/60Hz)	三相AC 380/400/420/440V (50Hz/60Hz)
电流控制方式	恒定电流控制方式 交流同步控制	恒定电流控制方式 PWM逆变器控制 逆变器频率400~2,000Hz
电流设定值	2,000-60,000A	2,000-40,000A
冷却方式	自然空冷式	强制空冷式
电源装置	半导体闸流管	IGBT
焊枪	伺服焊枪 (通过选装件可应对风焊枪)	伺服焊枪
焊接条件	255条件 (或16条件×16组)	
焊枪系列	31系列	
递升	递升、线升	
焊接记录	最大9,999打点	
周围温度	0~45℃	
湿度	20~85% (应无结露)	
防尘防滴	相当于IP54	
焊接机单元尺寸	580mm(W)×525mm(D)×180mm(H)	580mm(W)×525mm(D)×350mm(H)

●本产品的额定功率、规格、外部尺寸等如需改良而变更,恕不另行通告。

●如果本产品的最后使用者与军事相关,或用于兵器等的制造,可能成为“外汇及国际贸易法”规定的出口限制的对象。出口时,请进行充分的审查和办理所需的出口手续。

那智不二越(上海)贸易有限公司

上海市普陀区丹巴路98弄7号 龙裕财富中心11层 邮编200062
电话: 021-6915-2200 传真: 021-6915-5427

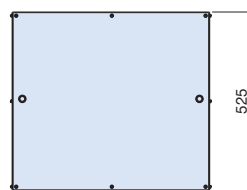
重庆分公司 重庆市江北区红鼎国际名苑C座17-18, 17-19 邮编400020
电话: 023-8816-1967 传真: 023-8816-1968

沈阳分公司 辽宁省沈阳市沈河区悦宾街1号 方圆大厦304室 邮编110000
电话: 024-3120-2252 传真: 024-2250-5316

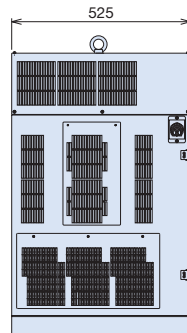
北京分公司 北京市朝阳区朝外大街乙12号 昆泰国际大厦 903A室 邮编100020
电话: 010-5879-0181 传真: 010-5879-0182

控制装置外观图

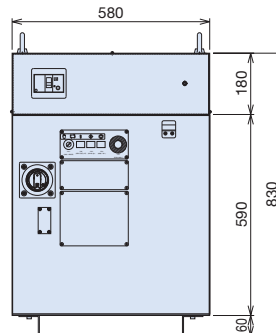
[交流计时器]



【上视图】

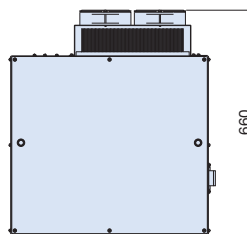


【左侧视图】

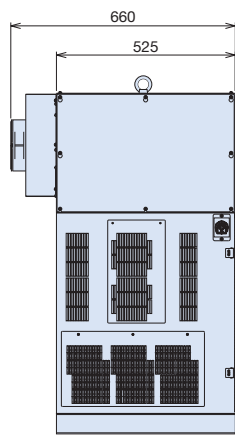


【正视图】

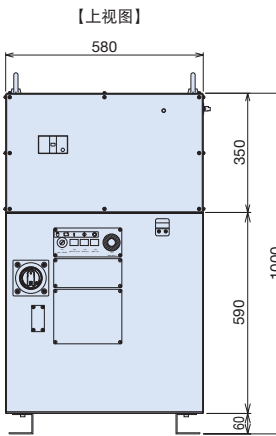
[逆变器计时器]



【上视图】



【左侧视图】



【正视图】

CATALOG NO.

R7406C

2014.04.W-ABE-ABE