

NCスタッド溶接機

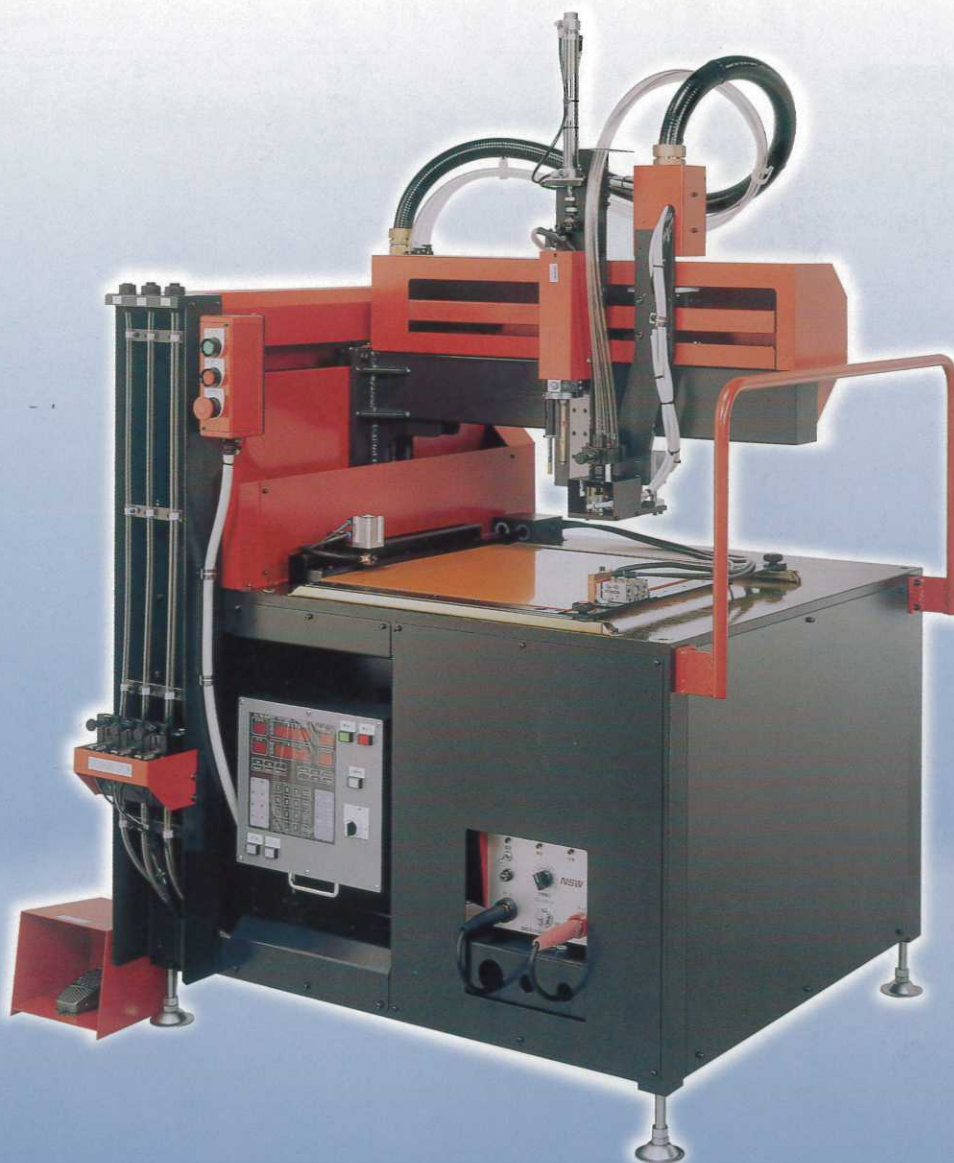
# GUNMAN 500

NEW

自動機としては最速の加工スピードを実現 (当社機比)

1スタッド6.5秒で加工!!

工場スペースを活かす省スペース設計



AMADA  
METRECS

■特長

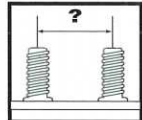
- どなたでも簡単に扱えるNC操作。
- 新型パイプフィーダーの採用と高速スタッド供給により、生産性が向上。(6.5秒/1スタッド)
- 切り替えスイッチによるフィーダーの選択とコレットチャックの交換で3種類のスタッド加工が可能。
- オープンフレームの採用により加工範囲を越えたワークの挿入が可能。
- パイプフィーダー内蔵により小さいスペースでも設置が可能。(省スペース設計)
- 手動による位置決めと単発打ちが可能。
- 手動ガン(オプション)により、加工製品の幅が拡大。
- 外部メモリーが使用できる。(オプション、RS232C)
- リトラクト式操作盤の採用により、操作時以外はフレーム内にコンパクトに収納。

■スタッド加工における課題

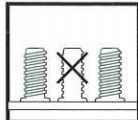


■解決

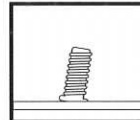
- ピッチズレ ----- 高精度NCと位置決め装置により、±0.1mmの高精度加工で解決
- 打ち忘れ ----- NC装置へのデータ入力でうっかりミスを防止
- 倒れ ----- 堅牢なフレームと位置決め装置で倒れの無い加工
- 溶接ハズレ ----- センターポンチやガバリが不要になり溶接ハズレを撲滅
- 位置ズレ ----- 手動では難しい位置決めを、簡単にしかも高速に加工し、位置ズレも解消



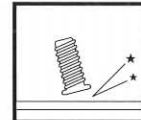
溶接ピッチズレ



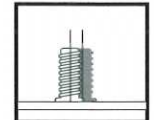
打ち忘れ



倒れ

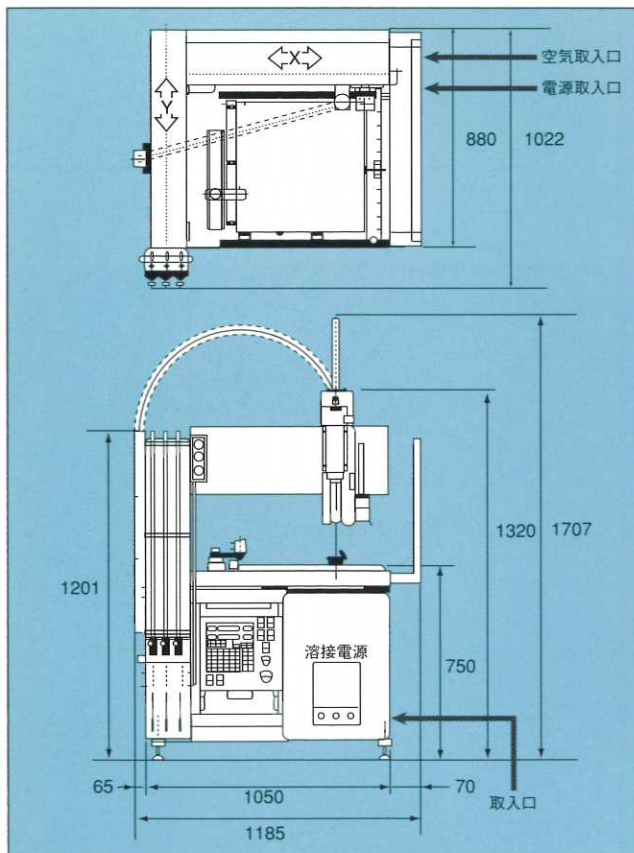


溶接ハズレ



位置ズレ

■寸法図



※オープンフレーム側面にはガイドカバーが取付けられます。

■オプション

- ・ウェルドチェッカー
- ・手動ガン
- ・つかみ替え治具
- ・コレットチャック
- ・外部メモリー (アムメモリー、ICカード)
- ・外部メモリー (ソフト、RS232Cインターフェース)

⚠ 本機は取扱説明書を充分ご理解の上、ご使用ください。

■仕様

項目	仕様		
定格一次電源	単相200/220V		
定格周波数	50/60HZ		
定格容量	1.5kVA		
加工材料	サイズ	500 <sup>D</sup> ×500 <sup>W</sup> mm	
	材質	SPCC、SECC、SUS	
フィードクリアランス	100mm		
制御軸数	2軸(X、Y)		
軸移動速度	20m/min		
位置決め精度	±0.1mm		
プログラム数	15プログラム、25工程(標準)		
工具数	1		
溶接方式	コンタクト方式		
最小溶接ピッチ寸法	10mm(M3使用時)		
使用スタッドボルト	M3×8~20mm	φ6×8~20mm	
	M4×8~20mm	φ8×10~20mm	
	・ストレート	M5×8~20mm	
	・ミニフランジ	M6×8~20mm	
・ボス	M8×10~20mm		
空気消費量	150L/min		
機械質量	350Kg		

※電源設備、エア配管はお客様手配となります。

■GUNMANに必要な設備(お客様手配分)

一次電源	単相200/220V 10Aブレーカー
配線ケーブル	キャブタイヤケーブル 2.0mm <sup>2</sup> 以上
空圧源	0.5MPa [5Kg/cm <sup>2</sup> ]
空圧取入口	3/8" ゴムホース(直接配管)

※仕様内容は予告なく変更される場合があります。



株式会社 マカトロニクス

本社 〒259-1196 神奈川県伊勢原市高森 806  
マカトロ事業部 TEL:0463-91-8026



このカタログはリサイクルペーパーを使用しています。