

## AKグラインダ

あらゆる鋼構造物の溶接ビード等の研削装置



### 標準仕様

機種	AK-G02	AK-G03	AK-G04
用途	自走式直線研削用	マニプレータ搭載用	ロボット搭載用
機能	<ul style="list-style-type: none"> <li>●軽量アルミレールで簡単に設置、移動できます。</li> <li>●どんな姿勢で研削しても制御性能が変わりません。</li> <li>●走行9回(4、5往復)まで任意の回数往復研削できます。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●対象物へ自動的に接近し、研磨開始と同時に走行信号を出します。</li> <li>●加工終了時は上昇退避しながら停止します。</li> <li>●外部と信号を交換しながら動作するので、全自動生産ラインに組込むことができます。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●起動時は自動的に接近して研削開始し、停止時は上昇退避します。</li> <li>●ロボットのアナログ指令に従って研削量を制御します。</li> <li>●能率良く、かつ安全な加工プログラムを組むことができます。</li> </ul>
レール	1.2m又は2.4m 固定用マグネット付	—	—
走行台車	走行速度:50~999mm/分 早送り:手動クラッチ	—	ロボットは30kg以上の可搬性能が必要です。
グラインダ	180mm電子グラインダ (回転数6800回/分、最大出力3.7kW)	—	180mm電子グラインダ(仕様左記)、又は100mm電子グラインダ(回転数9000回/分、最大出力1.2kW)
グラインダ 取付角度	砥石研削角度調整:15°~40° 砥石左右傾き角度調整:外側90°、内側15°	—	砥石研削角度調整:15°~40°
上下スライド	ストローク:40mm 昇降速度:50~60mm/分 半固定調整代:±25mm	—	全体防じん構造 ストローク:30mm 昇降速度:最大10mm/秒
左右スライド	手動調整代:±23mm	同左、ただしオプション	—
制御装置	走行速度設定:デジタル表示 研削量設定:アナログ表示 走行前進、後進インチング スライド上、下インチング	研削量設定:アナログ表示 制御停止時間設定 退避時間設定	研削量制御:直流サーボ方式 研削量設定:自己、外部切換え 原点復帰:原点表示
往復機能	研削回数:最大9回(4.5往復) - 残り回数表示	—	—
入・出力信号	—	<b>入力信号</b> ・起動 ・停止 ・スライド上昇 ・スライド下降 <b>出力信号</b> ・走行開始 ・次動作可 ・スライド上限 ・スライド下限	<b>入力信号</b> ・起動、停止 ・設定負荷 ・警報、過負荷 ・原点復帰、制御停止 ・スライド上昇、下降 <b>出力信号</b> ・原点復帰完了 ・走行開始 ・警報、過負荷 ・スライド上限、下限
ケーブル	電源ケーブル200V単相:10m 制御装置~研削ヘッド間:10m	電源ケーブル200V単相:5m 制御装置~研削ヘッド間:5m	電源ケーブル200V単相:5m 制御装置~研削ヘッド間:10m
質量	走行研削ヘッド:22kg 制御装置:9kg	研削ヘッド:17kg	研削ヘッド 100mmグラインダ:7kg 180mmグラインダ:11kg
オプション	<ul style="list-style-type: none"> <li>●長尺電源ケーブル20m、30m</li> <li>●レール固定用真空吸着パッド</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●左右スライド</li> <li>●ヘッド旋回機構</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●特殊取付けブラケット</li> <li>●上下スライド用防じん布カバー</li> </ul>