

## サーボガン

### 特徴

#### 溶接品質・信頼性の向上

- ・ソフトタッチにより、ワークへの衝撃が減少し、電極の打痕をなくすことができます。
- ・加圧力と溶接電流の完全同期が可能となり、均一なスポット溶接になります。

#### 作業性・生産性の改善

- ・開放ストロークをワーク形状に合せ、最適な状態が可能となり無駄な時間が無くなります。
- ・設定加圧力に達するまでの時間がエアシリンダーに比べ数倍短くなります。
- ・生産性のサイクルタイムの短縮が可能です。

#### 経費節減

- ・電極寿命の向上と電極ドレスに伴う時間が節減できます。
- ・空圧ラインの削減・治具の簡略により、設備投資を削減できます。



#### ◎溶接能力

1.6t + 1.6tまでの電気メッキ銅板の片面からの溶接

モーター仕様			ガン本体仕様			
入力電圧	V	300or600	総ストローク	mm	92+8	120+20
公称速度	Rpm	3000	スクリュューピッチ	mm	5	10
一定トルク	Nm/A	0.82(300V)	公称トルクにおける加圧力	daN	900	450
		1.46(600V)	2倍トルクにおける加圧力	daN	1600	850
公称トルク(公称速度)	Nm	7.8	溶接加圧までの時間	ms	75	50
継続トルク(最速)	Nm	8.1	スクイズまでの時間(最大ストローク)	ms	190	135
公称トルク(負荷率50%)	Nm	11.4	長さ	mm	429.5	378.5
ピークトルク(最大2秒)	Nm	27	寸法	mm	102	102
流量	L/min	35	重量	kg	10.5	12.5
圧力低下	Bars	0.1	イナーシャ	10 <sup>-3</sup> kgm <sup>2</sup>	1.1	1.1
			公称速度	rpm	3000	3000
			加速・減速時間	ms	50	65