

リブルディダイメトリクス
マルチプロセス溶接システム

GT400/GOLDTRACK™ VII



AI解析による自動補正が可能に 自動溶接プ

AI学習機能を持たせ、各種パラメーターを自動補正することが可能な製品がついに登場

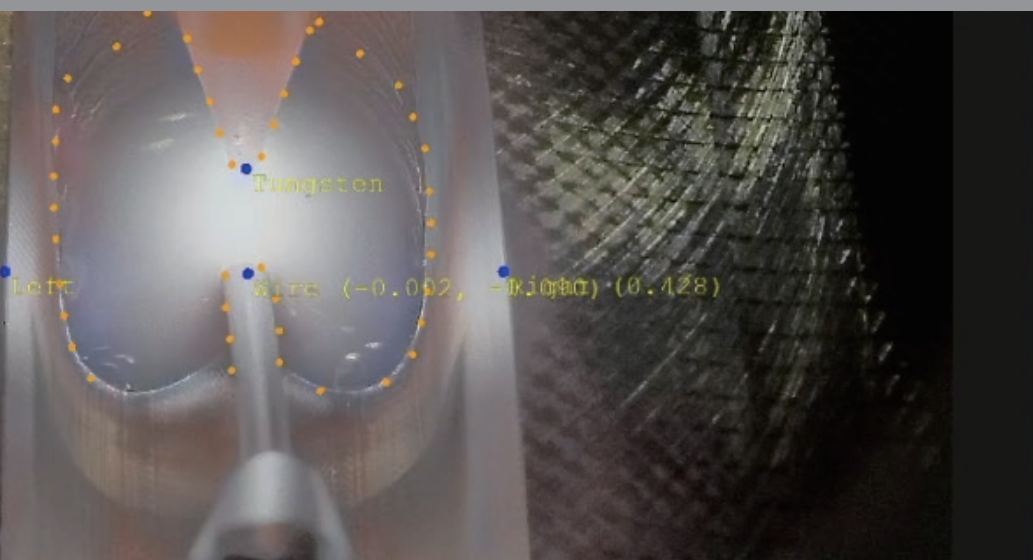


AIビジョンモデルによる自動開先倣い (FIRE PILOT) 初搭載

この業界では研究はされているものの国内では製品には至っていない「AI搭載」が実現され、溶接プロセスを自動化することに成功しました

FIRE VIEW 映像

AIにて
自動補正中の様子



SEG ADV

STOP

WELD MODE

Segm

PRI AMPS

CMD	ACTUAL
250.9	251.0

BKG VOLTS

CMD	ACTUAL
9.30	9.35

FIREVIEW₅

PRI WIRE

CMD	ACTUAL
48.88	48.88

AVC - OSC

SEG TIME: 307.5

IN

OUT

TRAVEL

WIRE

REV

FWD

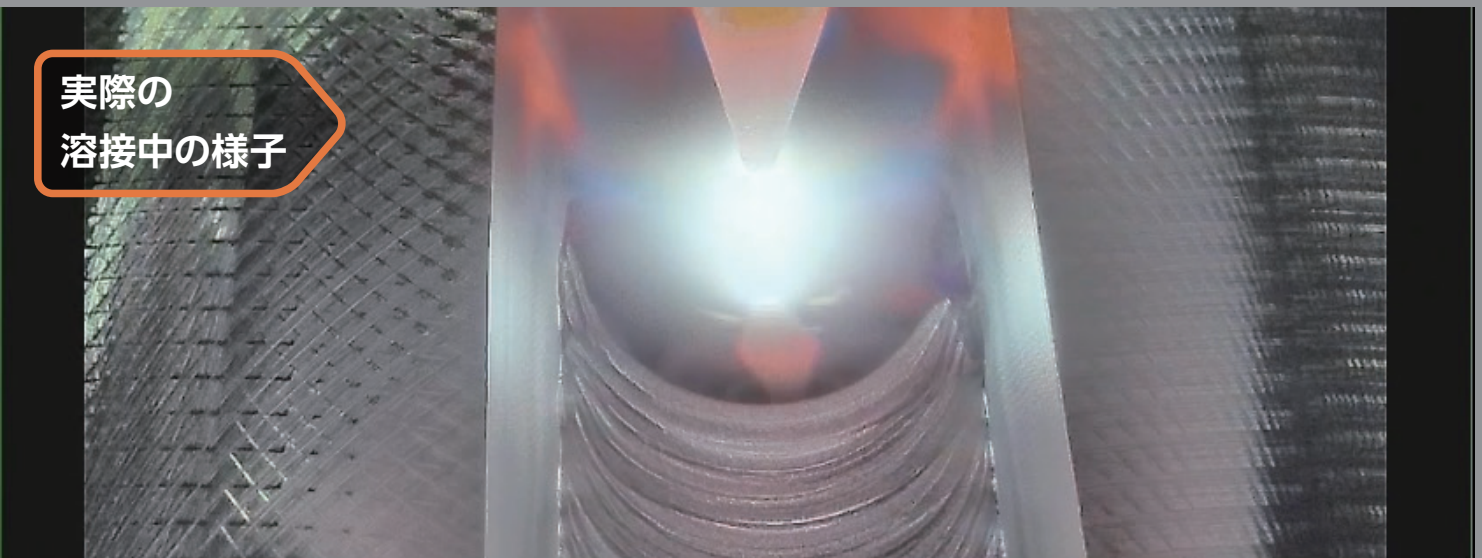
IN

OUT

プロセスで理想的な仕上がりを実現



実際の
溶接中の様子



ment 3

PURGE ON

WIRE ON

TRAVEL FWD

IN/OUT -0.003

UP/DOWN -0.033

AL	PRI TRAV	AL
.96	CMD 2.81	ACTUAL 2.70



0.000



0.000



WIRE POSITION



OUT



OSC 0.041



0.000



● 溶接電源

GT400

マルチプロセス溶接システム



TIG、MIG・MAG、FCAW



最大出力350A



リアルタイムデータログ



12インチのタッチスクリーン画面



標準機能

- ・デジタル電流制御を備えた4つのサーボ
- ・溶接波形とサーボモーターのシンクロモーション

ソフトウェアオプション

- ・教示ポイントと連携したモーションソフトウェア機能
- ・オフラインパラメータ編集機能
- ・溶接線追い機能

オプション

- ・外部(アナログおよびデジタル)I/Oインターフェース
- ・高周波アークスタート
- ・GTCOOL水冷装置(容量11.3L)

仕様

寸法	338(幅)×909(奥行)×544(高さ)mm (GTCOOL なし)
重量	43kg (GTCOOL なし)
入力電源	200VAC; 50/60Hz
電流出力範囲	5 ~ 350A



GOLDTRACK™ VII

マルチプロセス溶接システム



TIG、MIG・MAG、プラズマ、ホットワイヤ



最大出力600A



リアルタイムデータログ



12インチのタッチスクリーン画面



標準機能

- ・デジタル電流制御を備えた4つのサーボ
- ・溶接波形とサーボモーターのシンクロモーション

ソフトウェアオプション

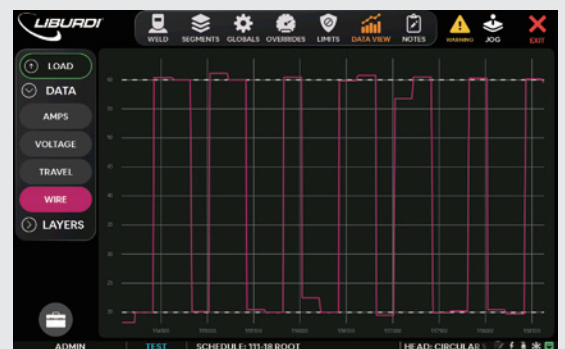
- ・教示ポイントと連携したモーションソフトウェア機能
- ・オフラインパラメータ編集機能
- ・溶接線倣い機能

オプション

- ・Metal Beam™を含む GMAW-P 機能
- ・ホットワイヤ機能
- ・プラズマアーク溶接
- ・MFCを含む追加のガス制御(最大3つ)
- ・外部(アナログおよびデジタル)I/Oインターフェース
- ・高周波アークスタート
- ・8サーボにアップグレード

仕様

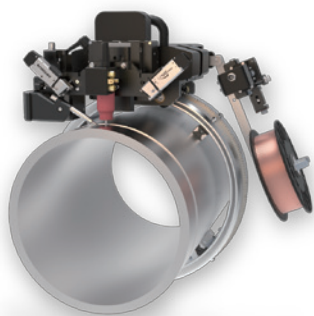
寸法	663(幅)×1074(奥行)×1074(高さ)mm
重量	360kg
入力電源	400/480/600 VAC; 50/60Hz
電流出力範囲	5 ~ 600A、使用率100%



● 各種ヘッド例

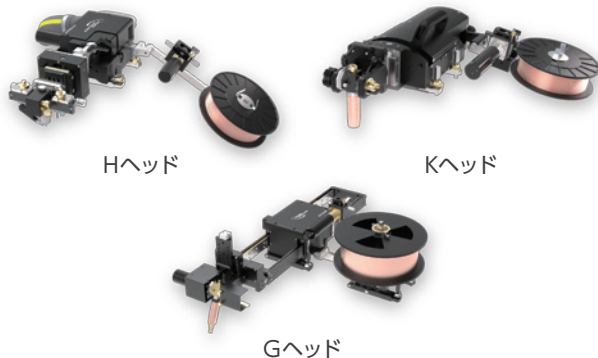
自動TIG、MIG、プラズマアーク溶接向けヘッド各種あります

走行レール式



Vヘッド 主仕様

- ・各軸の位置フィードバック制御
- ・対応径：(OD) 152.4mm(6")～
- ・洋上風力、原子力などの現場に最適

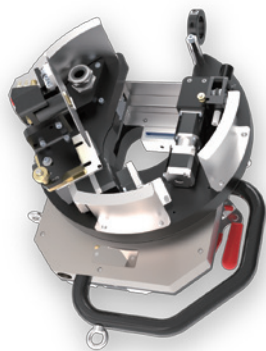


Hヘッド

Kヘッド

Gヘッド

クランプ式



Cヘッド 主仕様

- ・溶接線あい機能
- ・対応径：89mm～127mm



M-250Bヘッド

M401ヘッド

Jヘッド

チャンバーヘッド式



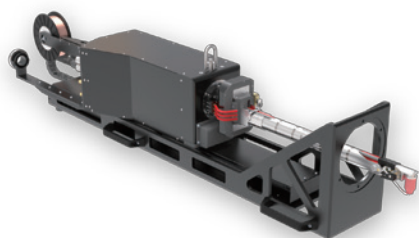
DMF-A1ヘッド 主仕様

- ・マイクロフィッティング
- ・水冷
- ・対応径：3.2mm～12.7mm
- ・半導体設備向けに最適



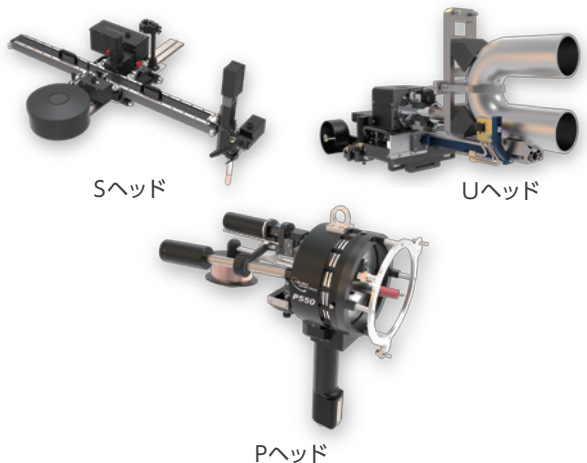
Lシリーズ

その他特殊ヘッド



Iヘッド 主仕様

- ・連続内面クラディング
- ・無限回転
- ・対応径：18mm～630mm



Sヘッド

Uヘッド

Pヘッド

FIREPILOT™

AIビジョンシステム

FIRE PILOT 主仕様

AIによる開先自動倣いが可能

また、以下のパラメータを自動調整可能

- ・トーチ高さ
- ・走行速度
- ・ワイヤ位置
- ・ワイヤ送給速度
- ・電流値
- ・オシレーション幅
- ・電圧値



FIRECAM™

専用カメラ

FIRE CAM 主仕様

- ・LED内蔵のフルカラーHDR映像
- ・幅／高さ／奥行: 20×25×98mmとコンパクト



FIREVIEW™₅

専用モニター

FIRE VIEW 主仕様

- ・リモコンとしても機能(タッチパネル式)
- ・リアルタイムにデータ及び映像をロギング
- ・最大4カメラ搭載可能



洋上風力／海洋構造物にも対応



リブルディダイメトリクス社は、独自の装置を使って自社で施工を行うことで、豊富な技術と知識を蓄積し、それを基にさらに使いやすい装置を開発してきました。現在、世界中で盛んに進められている洋上風力建設の現場でも、同社の自動溶接機がその能力を発揮し、多くのプロジェクトに貢献しています。

洋上風力／海洋構造物向けMAG自動溶接ヘッドも製作可能です。

溶接の自動化が難しかったTKY継手にも対応の実績があり、高溶着で簡便な操作性をついに実現しました。

LIBURDI DIMETRICS リブルディダイメトリクス社

Dimetrics®は、現在はLiburdiグループの一部であり、精密なオービタル溶接を得意とした溶接機器製造メーカーです。

1967年創業、本社はカナダのオンタリオ州ハミルトンにあります。

GTAW、GMAW、PAW、ホットワイヤアプリケーション向けに設計されたさまざまな溶接ヘッド、ビジョンシステム、溶接電源など、常に最新のチューブ&パイプ溶接機の開発に取り組み、多岐に渡る業界に貢献しています。



詳しくはこちら

販売代理店

いつでも、世界の先端技術
AS 愛知産業株式会社 www.aichi-sangyo.co.jp

東京本社	〒140-0011 東京都品川区東大井2-6-8	TEL 03-6800-1122	FAX 03-6800-2066
名古屋営業所	〒465-0004 愛知県名古屋市中東区香南2-1013	TEL 052-760-0033	FAX 052-760-0034
関西営業所	〒652-0803 神戸市兵庫区大開通8-2-2-107号	TEL 078-515-8680	FAX 078-515-8681
広島営業所	〒732-0008 広島市東区戸坂くろめ木1-3-23	TEL 082-220-1740	FAX 082-220-0184
九州営業所	〒812-0877 福岡県福岡市博多区元町1丁目7-7	TEL 092-588-2566	FAX 092-588-2577
相模原事業所	〒252-0331 神奈川県相模原市南区大野台4-3-15	TEL 042-786-2206	FAX 042-786-2203



■カタログ掲載の性能データなどは、対象物、材料、工具材料、加工条件、使用環境・方法、保存状況などにより変化します。保証値ではありませんのでご注意ください。■製品の技術仕様やデザインなどは予告なしに変更することがあります。予めご了承ください。■ご使用の場合は取扱説明書をよくお読みの上正しくお使い下さい。用途に合った製品をお選びください。不適切な用途で使われますと事故の原因となることがあります。■このカタログ掲載の製品は、原則日本国内向けに販売しております。取扱製品および技術には、外国為替および外国貿易法で輸出規制されている品目があります。また品目により、米国の再輸出規制を受けるものもあります。日本国外に輸出する場合は、安全保障貿易管理の関連法案を順守するようお願い致します。