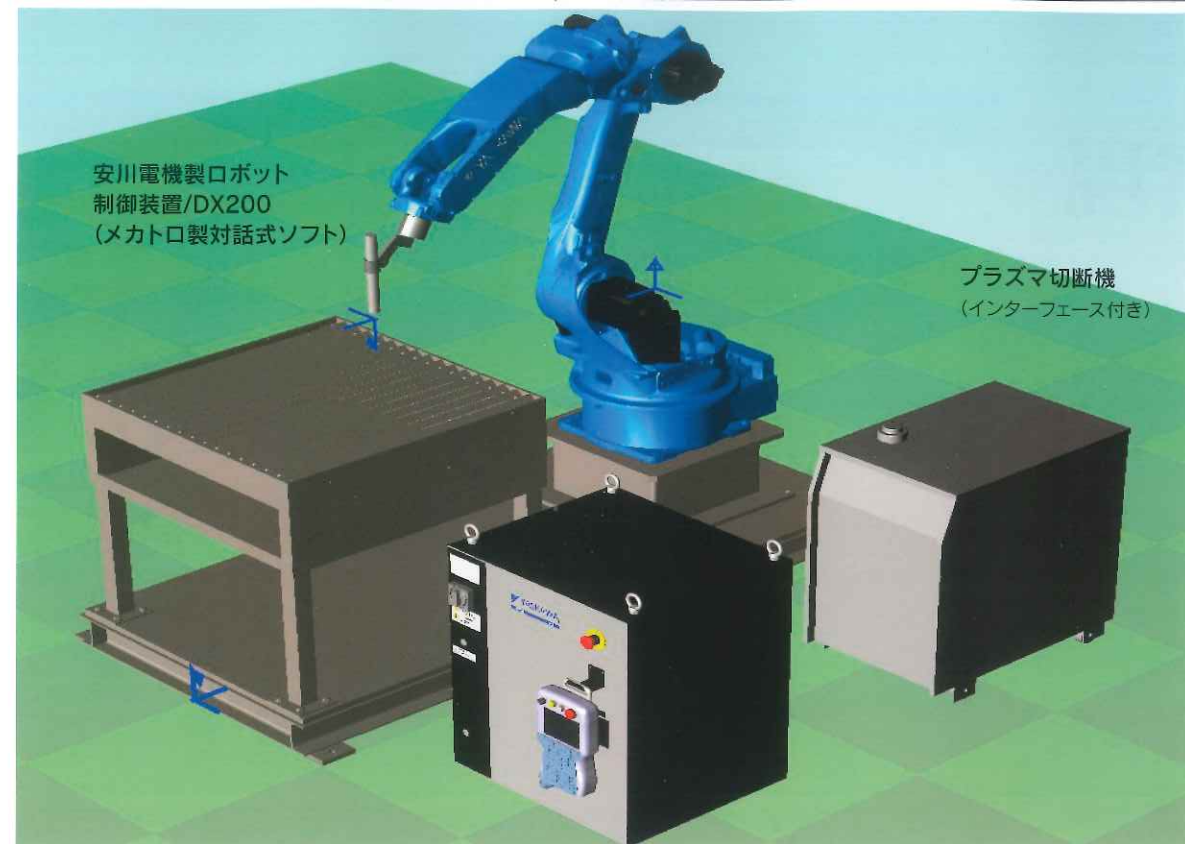




安川電機製ロボット
制御装置/DX200
(メカトロ製対話式ソフト)

プラズマ切断機
(インターフェース付き)

カットリーナ

使用ロボット：安川電機製ロボット
DX200 制御装置 仕様

項目	仕様
制御盤 本体	
防塵・防滴構造	IP54(*背面ファン部はIP2X)
冷却方法	間接冷却
電源	三相 AC200V/220V(+10~-15%) 60Hz(±2%) AC200V (+10~-15%) 50Hz(±2%)
接地	D種(接地抵抗 100Ω以下) 専用接地
騒音レベル	62db 以下
入出力信号	専用信号(ハードウェア) 入力: 25、出力: 7 汎用信号(標準最大) 入力: 40、出力: 40 (トランジスタ出力: 32 リレー出力: 8)
位置制御方式	シリアル通信方式(絶対値エンコーダ)
ドライブユニット	ACサーボ用サーボバック
加減速制御方式	ソフトウェアサーボ制御
メモリ容量	200000 ステップ、10000 ロボット命令
設置 環境	
周囲温度	0 ~ +45℃(運転時) -10 ~ +60℃(運送、保管時)
相対湿度	10%~90%(結露しないこと)
振動	0.5G 以下
その他	・引火性、腐食性の液体及びガスがないこと ・埃、塵埃、油煙、水などがかからないこと ・電氣的ノイズ源が近くにないこと

プラズマ切断機：複数のメーカーに対応可能です
※プラズマ切断機用コンプレッサー(お客様ご準備品となります)
※ロボット⇄プラズマ切断機間インターフェースは使用するプラズマ切断機により別途製作品となります

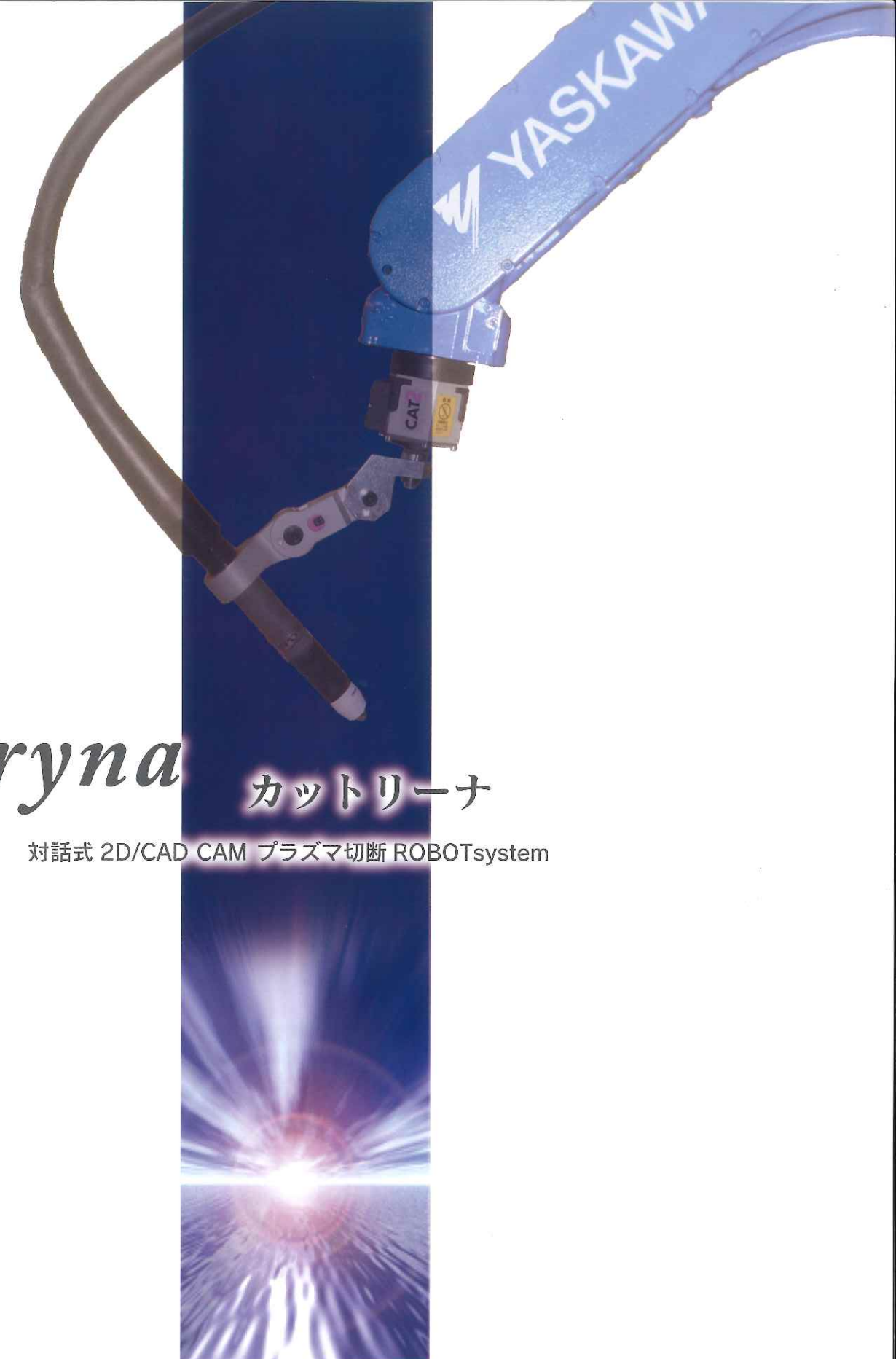
カットリーナ・プラス

動作環境：Windows 7以上

Mec メカトロ・アソシエーツ株式会社

本社 〒923-0043 石川県小松市一針町ヌ57-1 tel.0761-21-6166 fax.0761-21-6388
HP <http://www.mec-as.co.jp/> E-mail mec-service@mec-as.co.jp

●交通アクセス 小松駅から車で5分 小松空港から車で10分



Cutryna

カットリーナ

対話式 2D/CAD CAM プラズマ切断 ROBOTsystem



メカトロ・アソシエーツ株式会社

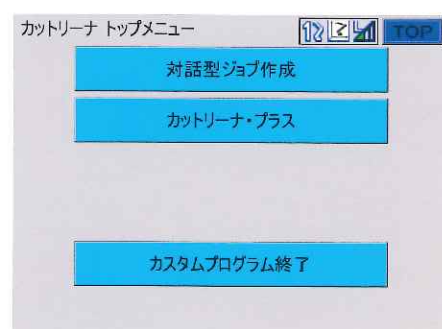
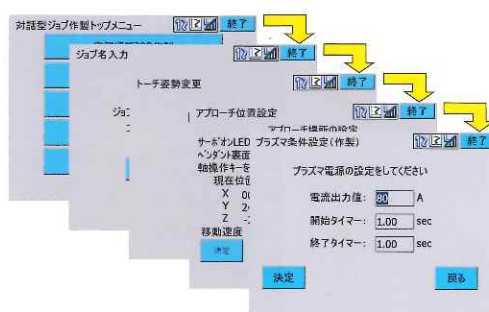
お客様のニーズに応えた簡単操作を実現

カトリナ

従来のティーチング方法は
ロボット操作初心者には非常に困難な作業であり、
習得するまでに時間がかかりました。
カトリナはロボット操作初心者でも短時間で
操作可能となるプラズマ切断に特化した
ロボットシステムです。

対話式プログラミング

この機能は必要な作業をロボットからの指示により、
数値入力・簡易操作を行うだけで切断することが可能です。
これにより困難なプログラミング作業の簡素化を実現しました。



板厚データ設定			
材質	板厚(mm)	切断速度(cm/min)	電流出力(A)
鉄	1.2	250	30
鉄	1.6	200	30
鉄	2.3	150	30
鉄	3.2	250	50
鉄	4.5	150	50
鉄	6.0	250	80



自動開先切断機能

この機能は切断開始点と終了点・アプローチ点・退避点を教示することにより、数値入力された開先条件を自動で切断することが可能です。

カトリナ自動開先切断機能を使用時の切断(鉄)

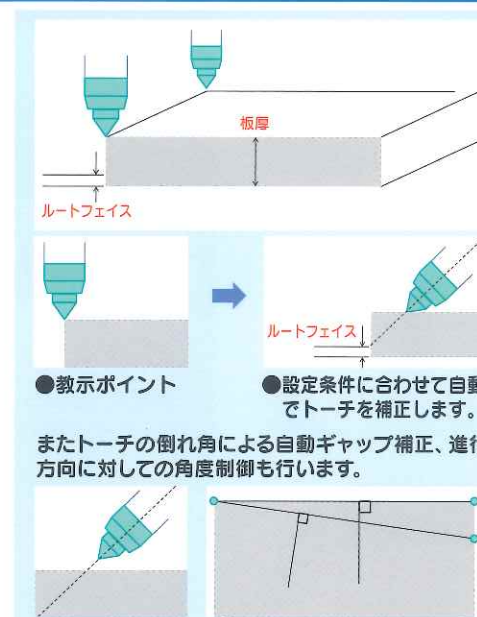


<切断条件>
材質:SS 板厚:t=25mm 電流値:120A
開先:45° 切断速度:30cm/min
ルートフェイス:2mm

カトリナ自動開先切断機能を使用時の切断(アルミ)

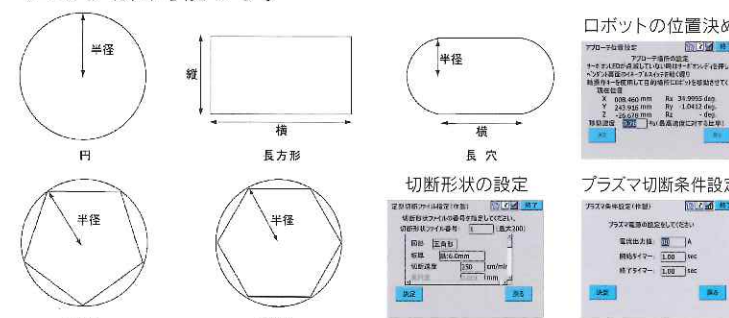


<切断条件>
材質:AL 板厚:t=6mm 電流値:50A
開先:0° 切断速度:250cm/min

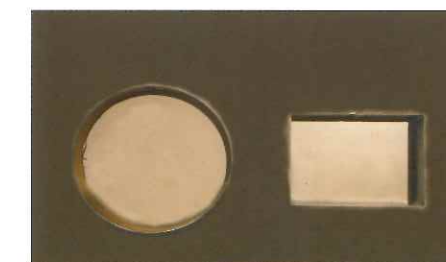


自動定型切断機能

この機能は5種類ある切断形状のうちのひとつを選択し材質・板厚を入力することにより、その条件に最適な切断電流・切断速度が自動で登録されます。切断箇所の中心点・アプローチ点・退避点を教示することにより切断可能です。



カトリナ自動定型切断機能を使用した切断



<切断条件> 材質:SS 板厚:t=16mm
電流値:120A 切断速度:120cm/min

カトリナはロボット制御内部にて制御します。
外部通信や外部のPCなど別途購入する必要はありません。
※ただし、他周辺装置とのインターロック関係等が必要な場合は当てはまらないことがあります。

カトリナ・プラス

カトリナ・プラスは、PC上にて対象ワークの2D CADデータからロボットプログラムに変換するソフトです。この機能によりロボットにて自由曲線ワークのプラズマ切断を実現しました。

2次元CADデータの取り込み ※DXFファイルのみ対応

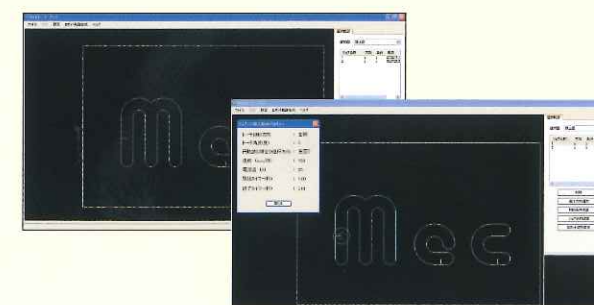
【設定画像】

切断条件等の設定

・切断するロボットプログラムが作成されます。

データをロボットへロード

プログラムの実行・切断



カトリナ・プラスを使用した切断



<切断条件>
材質:SS 板厚:t=9mm 電流値:80A
切断速度:150cm/min