

不可能を可能にした

# ロボット フェイス加工



溶接ビード加工ロボットシステム

## ケズルーノ

従来NC工作機械や専用機にて行っていたフェイス面加工。  
溶接ビード加工ロボットシステム“ケズルーノ”は、川崎重工業(株)製  
産業用ロボットBX200Lを活用した溶接ビード加工用システムです。

製造元

**mec** メカトロ・アソシエーツ株式会社

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

●このカタログ内容についてのお問い合わせは下記の販売店、  
もしくは弊社までお問い合わせください。

●このカタログの記載内容は2014年9月現在のものです。仕様など内容を予告なく  
変更する場合がございます。

# ロボットに搭載可能なスピンドルユニットを開発し、溶接ビードの荒削りを可能とします

溶接加工部品の溶接部仕上げ作業、  
お困りではありませんか？

- 人体への煤塵が心配
- 自動化により生産性向上を図りたいが対応策が無い
- 工作機械での加工が困難
- 回転工具をロボットに搭載出来ない
- コストダウンを図りたい

## ■特徴

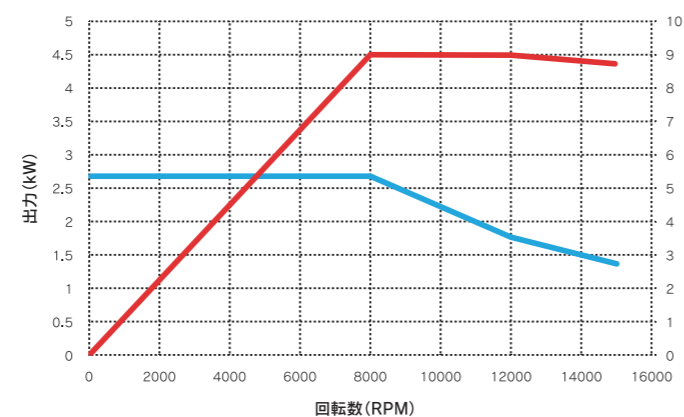
- ①汎用性が高く、コンパクト・高性能 川崎重工業（株）製ケーブルハウス内蔵型ロボット〈BX200L型〉を活用し、設置スペース、切粉によるケーブル断線防止を実現
- ②タッチセンサーにより、加工面の高さを自動検出
- ③NC工作機械等で使用される刃物（エンドミル・フライスカッター）の高速スピンドルユニットを搭載
- ④ケズルーノ専用操作盤で切削条件等を簡単に入力
- ⑤粉塵問題・作業時間の短縮・コスト削減を実現

高速加工 主軸回転数 15000RPM

オートツール交換機能 BT30

オプション 多彩な ATC (オートツールチェンジャー)

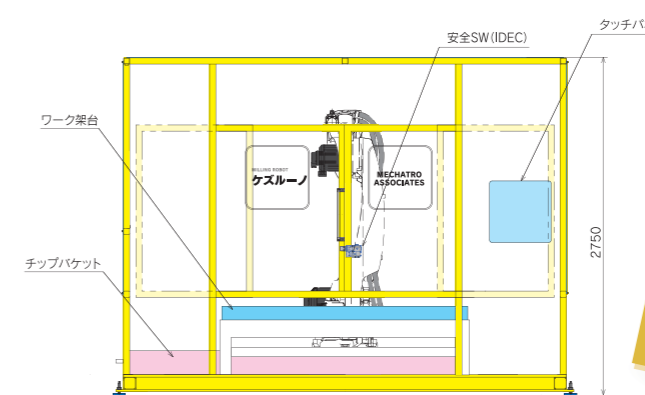
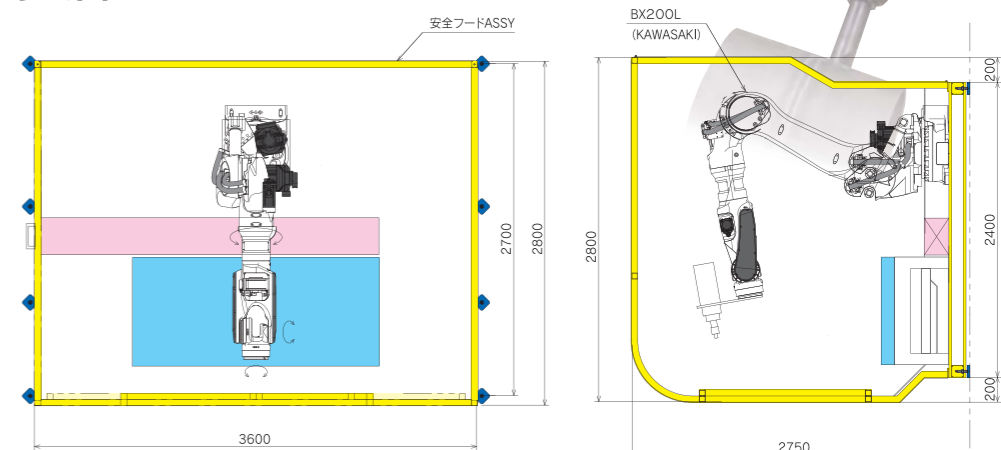
## ■モータとトルク・出力関係



※左記グラフの0~4000min<sup>-1</sup>の回転領域のトルクは理論値によります。実際には低回転域程実トルク及び出力は左記グラフよりも小さくなります。



## ■寸法図



## ケズルーノ標準仕様

### Kawasaki製ROBOT BX200L

アーム形式	垂直多関節
動作自由度	6軸
最大可搬質量	200kg
最大リーチ	2,597mm

### 安全フードASSY

ワーク投入扉	手動開閉式
フード内出入り扉	手動開閉式
安全機能	IDEC製 安全SW使用
装置内照明	LED蛍光灯

#### 安全フードASSYオプション

ワーク投入扉	自動開閉式
--------	-------

### オリジナルスピンドルユニット (MEC-BT30)

定格回転数	8000RPM
最高回転数	15000RPM
定格出力	4.5kW
定格トルク	5.4Nm
冷却方法	空冷
ツールクランプ力	2200N以上
工具交換	BT30規格の自動工具交換
電圧	200V

### その他

チップバケット	2520×275×175
ワーク架台	800×1500×400
ベースエレメント	800×1500×100

## オプション

### ツールチェンジャー ※切粉対策カバー付き

ツールストッカー	標準 6本
ドラム式ATC	標準 12本
マガジン式ATC	要相談

### チップコンベアー

サイドチェーンタイプ	RF2050R相当
ベルト幅	300mm
ベルト板厚	2mm
サイドウイング高さ	20mm
標準傾斜角度	60°
標準コンベア速度	0.9/1.1m/min (50/60Hz)

その他、ポジショナー・スライダー・治具etc