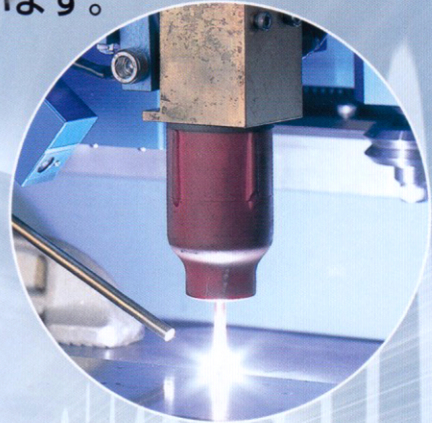


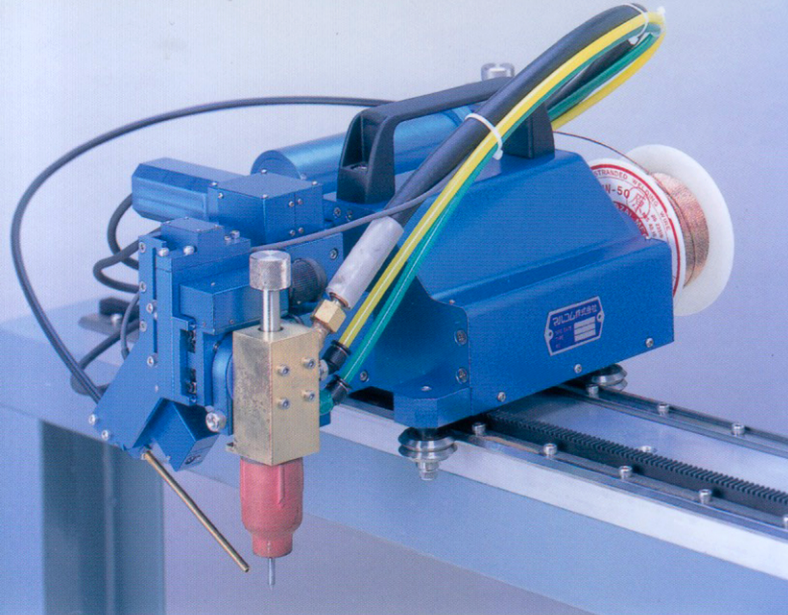
MULCOM

自動TIG溶接システム

マルコムは

高い技術力が要求されるさまざまな分野で
幅広いニーズにお応えしています。





高精度の自動溶接を 簡単なオペレーションで実現！

高い精度が要求される発電プラント、化学プラント、大型構造物、造船などの分野の溶接作業。これまでは専門の熟練技術者にしか操作ができませんでした。マルコムの自動TIG溶接システムなら、どなたにでも簡単な操作で、難しい溶接作業を行うことができます。

- 平面はもちろん、曲面など多様なワークの溶接が自由自在にできます。
- 制御ボックスはポータブルですから、溶接ワークのすぐそばで操作ができ、また危険を伴う場合には遠隔で操作ができます。
- さまざまな溶接条件を前もってインプットできますので、常に安定した溶接が保証されると共に時間が短縮できます。もちろん現場での変更も簡単です。
- システムはユニット化されていますので、メンテナンスが容易です。

■溶接制御ボックスは、コンピュータ制御方式、シーケンス制御方式の2種類からお選びいただけます。

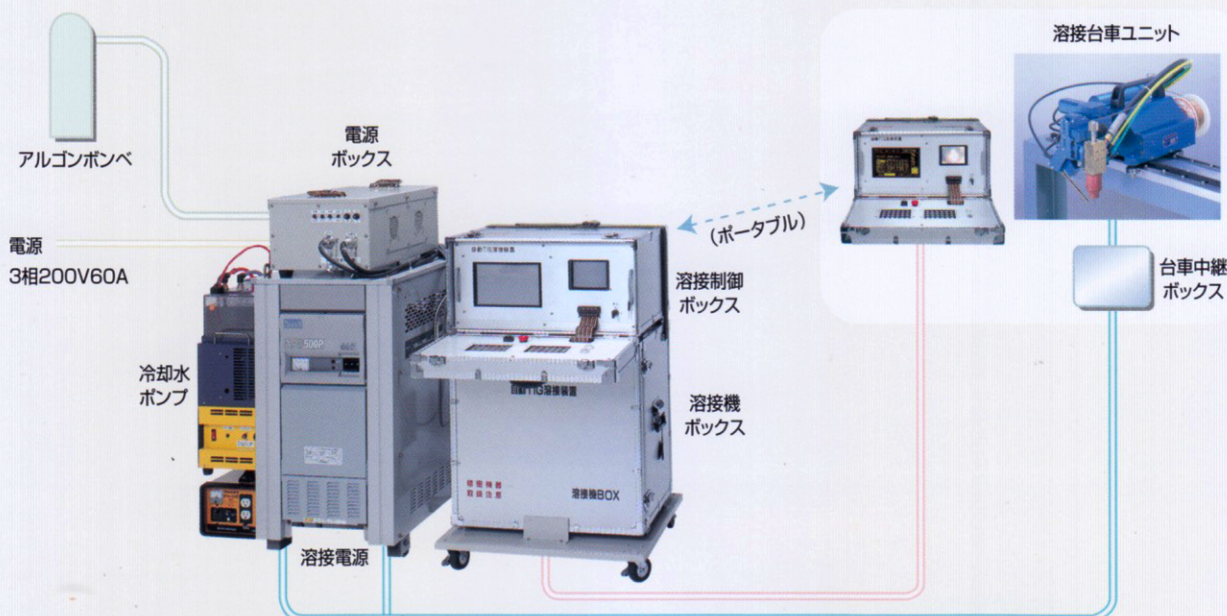
コンピュータ制御ボックス



シーケンス式制御ボックス



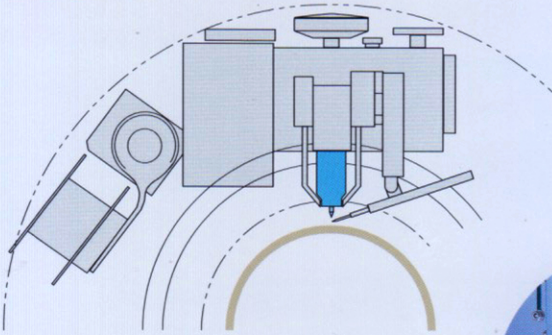
■システム構成



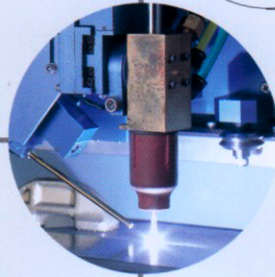
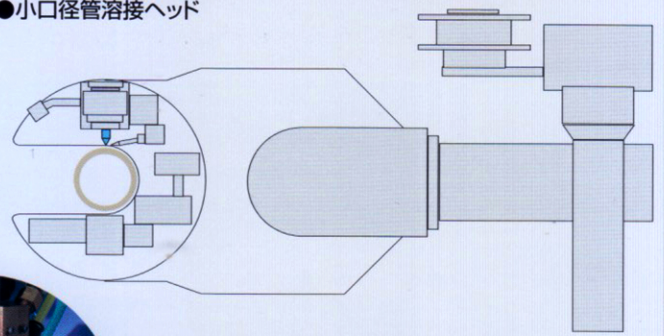
マルコム 自動TIG溶接システム

■あらゆる溶接現場で威力を発揮します。

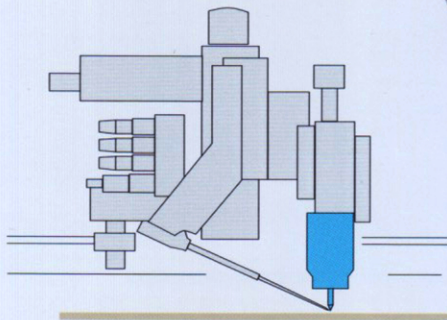
●大口径管溶接ヘッド



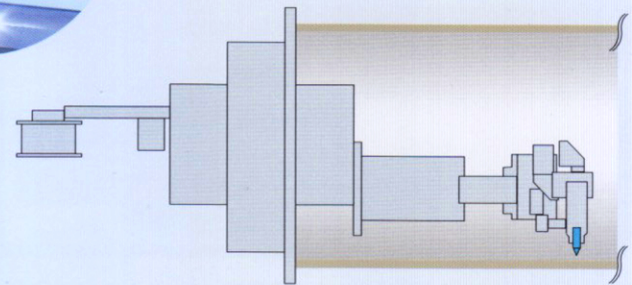
●小口径管溶接ヘッド



●鋼板用標準溶接ヘッド



●バルブ・ポンプ・ノズル等 機器内径溶接ヘッド



■標準仕様

走行台車	
項 目	内 容
駆動方式	ラック・ピニオン
走行モータ	サーボモータ DC24V 14W
制御方式	パルスジェネレータ制御
走行速度	25mm/min (MAX)
位置検知	スタート位置1周8等分割位置検知
AVCスライド	
項 目	内 容
駆動方式	ボールスクリュークロスローラー
使用モータ	サーボモータ DC12V/24V 3W
制御方式	アーク電圧 フィードバック方式
動作速度	270mm/min (MAX 720mm/min)
動作範囲	+10mm -40mm
搭載能力	5kg
タッチアップ制御	パルスカウント方式
ワイヤフィーダ	
項 目	内 容
駆動方式	ローラーによるはさみ込み方式
使用モータ	サーボモータ DC24V 14W
制御方式	パルスジェネレータ方式
フィードローラ	交換可能
ワイヤ送給速度	1.8m/min (MAX)
使用ワイヤ径	φ1.2mm・φ1.6mm (φ0.9mm)

メカ・オシレート	
項 目	内 容
駆動方式	ボールスクリュークロスローラー
使用モータ	サーボモータ DC24V 14W
制御方式	パルスジェネレータ制御
移動速度	1.6m/min (MAX)
移動範囲	±25mm
主制御装置	
項 目	内 容
溶接電流制御	印加電圧制御 200~400A
アーク電圧制御	アーク電圧検知制御 5~20V
台車走行速度制御	パルスジェネレータ速度制御 5~20cm/min
ワイヤ送給速度制御	パルスジェネレータ速度制御 30~180cm/min
メカ・オシレート速度制御	パルスジェネレータ速度制御 50~150cm/min
メカ・オシレート位置制御	ポテンシオメータ位置制御 ±25mm
アークモニタシステム	φ7CCDカラーカメラ
起動方式	タッチ起動
定格入力電圧	AC200V (3相)
定格入力kVA	23kVA
定格出力	450A
定格使用率	60%
外形寸法 制御BOX	500×500×300mm
溶接機BOX	600×600×700mm
重 量 制御BOX	25kg
溶接機BOX	35kg

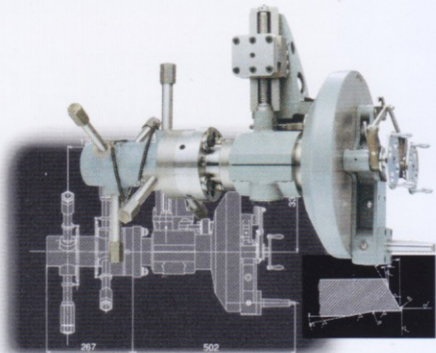
※外観および仕様は改良のため予告なしに変更する場合があります。

MULCOM

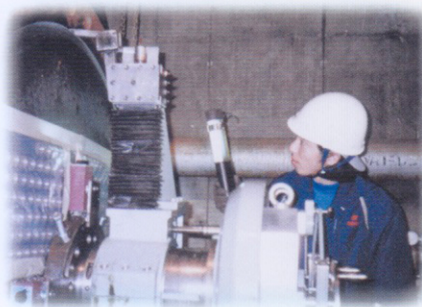
ON SITE MACHINING & WELDING

- 開先加工機 ●ボーリングマシン ●パイプ切断機
- 現地加工用特殊機械・装置 ●自動溶接システム
- 現地機械加工工事請負

エンジニアリング（設計部門）



現地機械加工工事請負



現地工事用特殊機械



自動溶接システム

<http://www.bureau.bias.ne.jp/~mulcom/>

MULCOM 株式会社

〒105-0004 東京都港区新橋5丁目7-13-401

TEL. 03-3432-2286

FAX. 03-3432-2287

E-mail : mulcom@bureau.bias.ne.jp

U R L : <http://www.bureau.bias.ne.jp/~mulcom/>