

KT-790 PMX II

HfC新電極を開発し、業界No.1の長寿命を実現!

新型プラズマ切断装置「ヘガサス500III Neo」を搭載した最新鋭機。機体動作を見直す事により大幅な機体動作時間の短縮を表現。また、開先トーチプロットの精度向上に加え、新型高さ微い方式を採用する事でより高精度な開先切断が可能です。

特長 1 消耗品の“長寿命化”

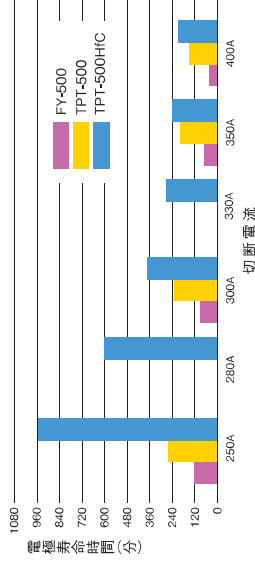
- 新型プラズマ切断装置ヘガサス500III Neoを開発しアークON/OFF時のガス・電流制御を最適化。
- 新型TPT-500トーチを開発し冷却性能を向上。更に従来のHfC(HfC(Hafnium))よりも高純点であるHfC(炭化ハフニウム)電極を開発し業界No.1の電極長寿命を実現しています。

特長 2 より高速な機体動作

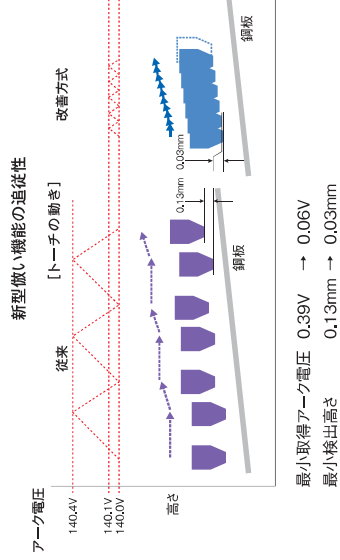
機体の軽量化、駆動装置の強化をはじめ細部まで改良し、トーチの動作時間を大幅に短縮しました。(早送り速度、マーキング速度は従来比1.25倍)

特長 3 開先切断精度の向上

- TCL(開先トーチプロット)の部品精度を向上させる事でトーチ姿勢変化時のトーチ先端のバラつきを従来より大幅に低減。
- 新型微い機能によりアーク電圧の変化が細かく取得でき、微い高さの追従性が向上。
- 電極の予測消費量をアーク微いの基準電圧に補正する事で微い精度を向上させています。



新型プラズマトーチ (TPT-500トーチ)

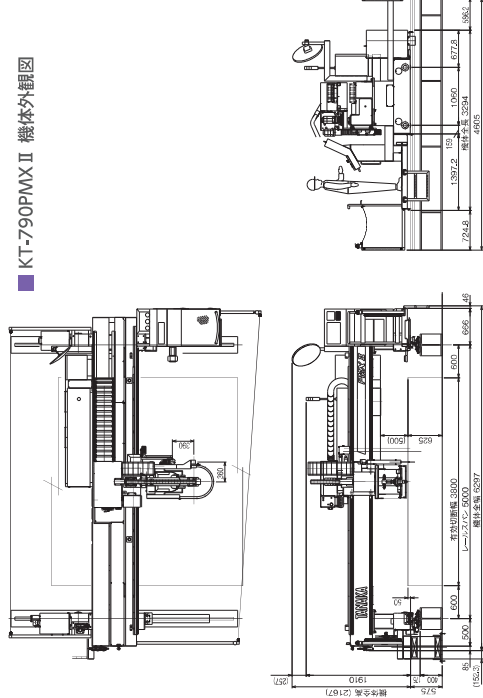


機体仕様

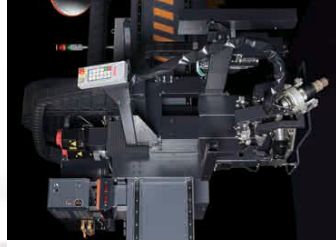
レールスパン (mm)	4,000	4,500	5,000	5,500	6,000	6,500	7,000
有効切断幅 (mm)	2,800	3,300	3,800	4,300	4,800	5,300	5,800
レール長	9,600mm (標準) 1,200mm単位にて延長可能						
有効切断長	レール全長 - 4,300mm						
レールサイズ	50kg/m レール						
トーチプロット	立体リンク(TCL)方式						
プラズマ切断装置	ヘガサスシリーズ、HPR-XDシリーズ						
NC装置	FANUC Series 31iMB						
速度仕様	加工送り速度：1~10,000mm/min 早送り速度：60,000mm/min(オプション) 早送り速度：30,000mm/min(集塵装置搭載) 手動早送り速度 X軸：24,000mm/min Y軸：12,000mm/min						



KT-790PMX II 機体外観図



※ 本図に記載の寸法は参考値となります。



TOL式開先トーチプロット



操作盤

切断仕様

軟鋼	開先角度	板厚
	45度	~28mm
	30度	~34mm
	25度	36mm
	垂直	50mm
	垂直(ドロストリー)	40mm

※ 弊社指定材料(SS400)での数値となります。
 ※ ヘガサス500III Neo仕様

速度仕様

切断送り速度	1~10,000mm/min
早送り速度	30,000mm/min
超早送り速度(オプション)	60,000mm/min
手動早送り速度X軸	24,000mm/min
手動早送り速度Y軸	12,000mm/min
トーチ上昇速度	20,000mm/min
トーチ下降速度	20,000mm/min
Zマーキング速度	30,000mm/min
Pマーキング速度	30,000mm/min