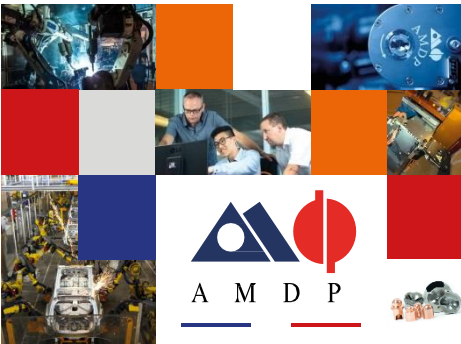




スイングアーム

カッター

アルティメットコンビ

アルティメットチェンジャー

チップドレッサー

- 電動式
- エア式
- マニュアル式

メカ式コンビ

メカ式チェンジャー

ウェルディングベンチ



スイングアーム

定置式溶接ガン用チップドレッサー



ULTIMATE PRODUCTIVITY



スイングアーム

AMDP社の紹介	3
AMDP社製品の強み	4
型式一覧	5
製品の特長	6
製品寸法	7
スイングアーム付属部品	8
資料請求	9
AMDP製品一覧	10
AMDPグローバルネットワーク	14



AMDP社の紹介

自動車産業におけるAMDP

AMDPは、スポット溶接用の電極研磨や交換の際に用いられる高品質な製品を幅広く自動車産業へ提供しています。変化の多い自動車産業のニーズに合わせ、常に商品の価値とパフォーマンスを高めて参りました。30年に渡る経験と実績と共に、電極研磨や交換効率化による生産性向上の為、AMDPは今後も新たなチップドレッサーを市場に供給します。

概要

電動スイングアーム上に取り付けられたドレッサーは、円運動式の電極研磨機です。構成パーツは以下の通りです：

- ギヤボックス内蔵電動モーター式回転台。チップドレスヘッドはスイングアーム(65°~180°の間で調節可能)の周囲360°の位置に取り付け可能です。
- カッターを回転させる電動モーター
- ドレスヘッドは600、800、1000mmの長さのアームに固定されます。
(その他ご希望の長さがありましたらご相談ください。)
- 電動コントロールユニット
- カッター回転検知コントローラー
- 調節器 : - x, y, z 方向
 - ドレスヘッドの角度位置

3段階の電流供給



スイングアーム

利点

- 電源の供給はたった1ヶ所のみ。
- 1つのスイングアームで全ての用途に対応。(平行、垂直、傾斜)
- コンパクト設計なスイングアーム
- 多様な調整幅による取り付けの簡易化
- 別の用途でも使用できる順応性と柔軟性
- ドレッサーへのカッターの取り付け、取り外しが迅速
- 全てのタイプの溶接ガンを研磨できるコンパクトなドレスヘッド
- 研磨時の推奨圧力値: 80 - 150 daN
(ガンや電極のタイプによって異なります)





AMDP社製品の強み

生産性と制御機能

電極研磨の高速化：自動車の生産台数の向上/タクトタイムの削減に繋がります。

制御機能：

- ヘッド上の回転を制御する制御盤
- 電極研磨品質チェッカー（オプション）



最適化と安全性

- ・セル内におけるスイングアームのコンパクトな寸法
- ・迅速なインテグレーションの為、簡単かつ効果的な設定が可能

ドレッシングヘッド性能

スプリングイコライザー付または無し
回転速度：640 tr/min



特許取得済のAMDP製2枚刃

型式一覧



AEM47RxxxxG^{*} _ _ _

(回転検知センサー、コントローラなし)

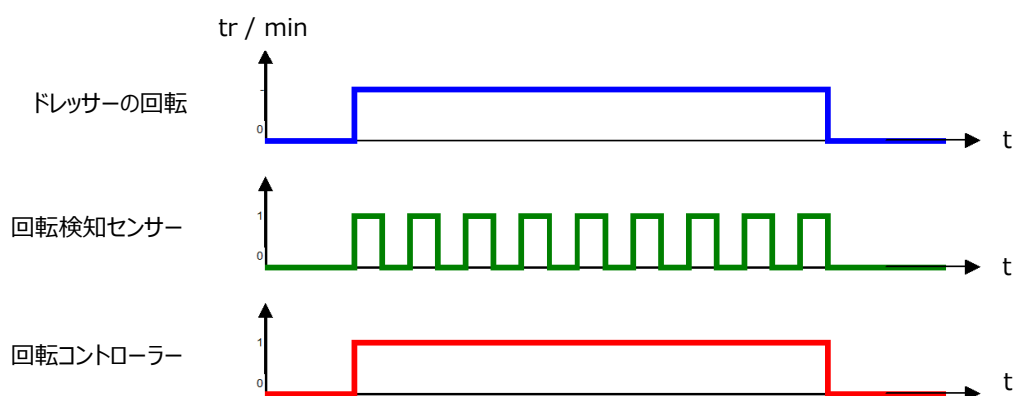
AEM47RxxxxG^{*} _ _ _

(回転検知センサー付き - 緑信号)

AEM47RxxxxG^{*} _ _ _

(回転コントローラー付き - 赤信号)

* 型式番号はオーダーごとに決まります。





製品の特徴

研磨時のパラメータ

	推奨値	最大
加圧力 (daN)	80 to 120	250
時間 (ms)	300 to 800	

電源接続 & 制御盤

許容電圧	+ 400V AC
指令電圧	+24V DC

アーム長さ

	カッターの回転軸 - スイングアームの回転軸 間の距離
0600	600 mm (標準)
0800	800 mm (オプション)
1000	1000 mm (オプション)

アーム長さ設定に関して



重要: アームの長さはアプリケーションによって変動する場合がございますので、予めお問い合わせ下さい。

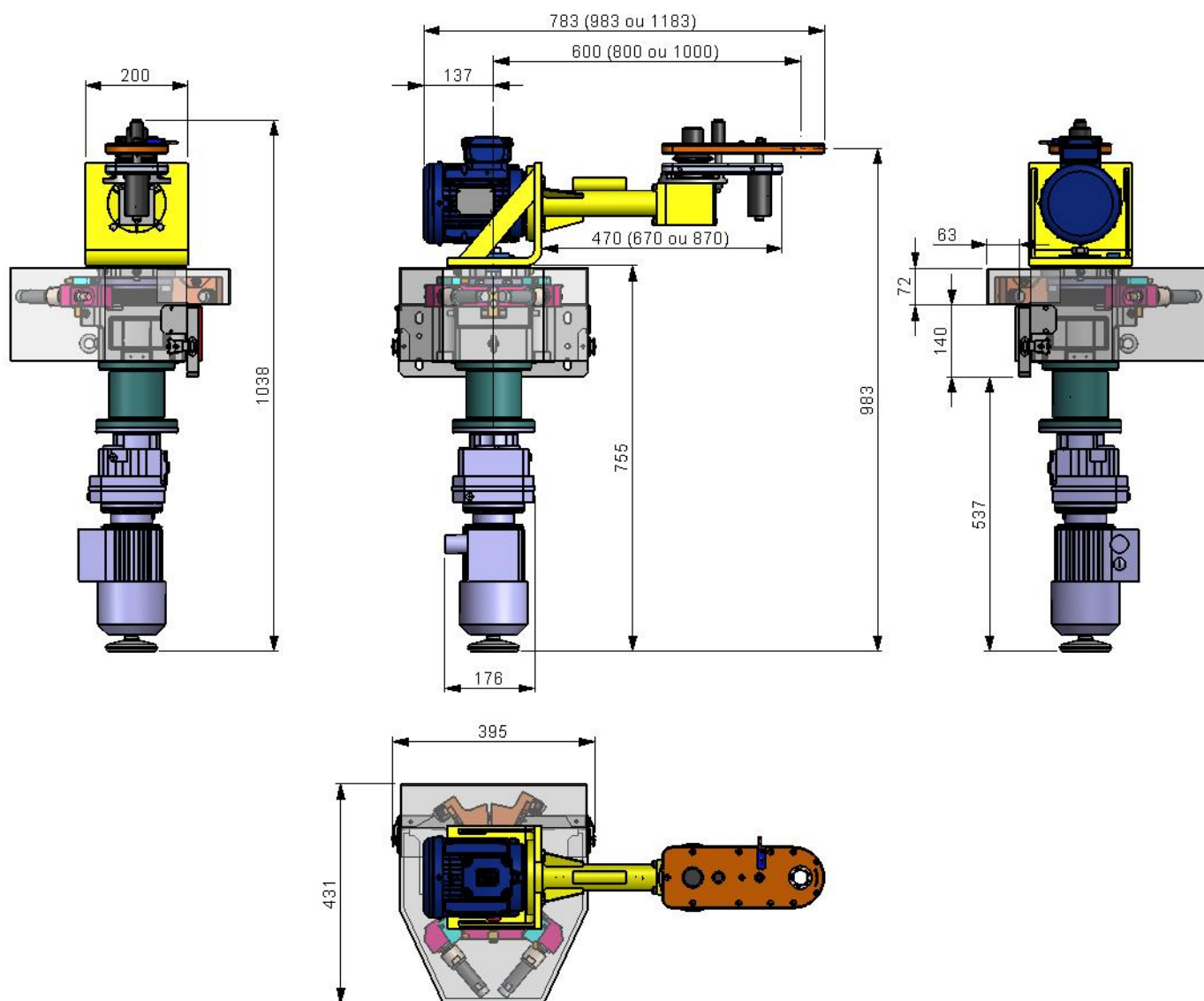
カッターの注文に関して



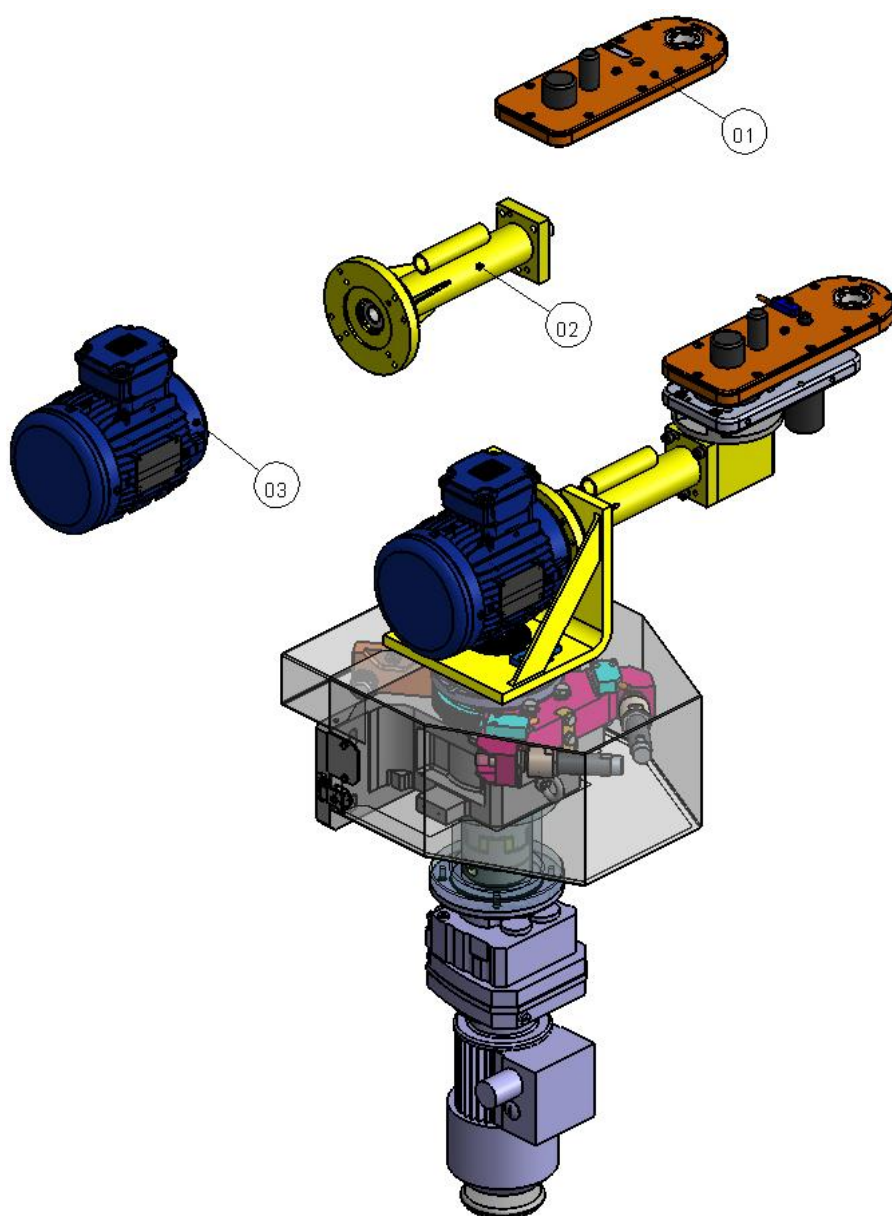
重要: カッターを注文する際、溶接ガンの種類と電極図面が必要となります。AMDPは頂いた図面を基に、左右対称/非対称のブレードを大量生産することができます。

製品寸法

長さ	783 mm	長さ	983 mm	長さ	1183 mm
幅	431 mm	幅	431 mm	幅	431 mm
高さ	1038 mm	高さ	1038 mm	高さ	1038 mm
重量	65 Kg	重量	66 Kg	重量	67 Kg



スイングアーム付属部品



1	TET-2047-A1-N	ドレスヘッド 2047
2	EBAX15-0600	スイングドレッサーアーム (中心軸 600 mm)
	EBAX15-0800	スイングドレッサーアーム (中心軸 800 mm)
	EBAX15-1000	スイングドレッサーアーム (中心軸 1000 mm)
3	AM4-0.752B14.G713	ドレッサーモーター



資料請求

AMDP資料請求

取扱説明書をご希望の際は、日本総代理店の太平貿易株式会社へお問い合わせください。

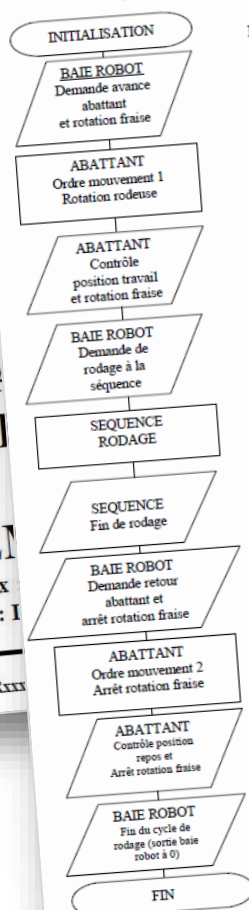
東京 ☎03-3270-4823 名古屋 ☎052-261-5571 大阪 ☎06-6355-2701
福山 ☎084-925-3067 九州 ☎093-511-2802

- 太平貿易ウェブサイト
<https://www.taiheiboeki.co.jp/product/industry/n04/deprag.html>
- AMDPウェブサイト
<https://www.amdp.fr/index.php>

NOTICE D'AIDE A LA CONCEPTION, A L'UTILISATION ET A LA MAINTENANCE

A.M.D.P.

1.6) Organigramme de fonctionnement



Moyen : Abattant électrique

Demande de rodage vers l'abattant

Avance du bras vers sa position travail et rotation de la fraise

ABATTANT

EL

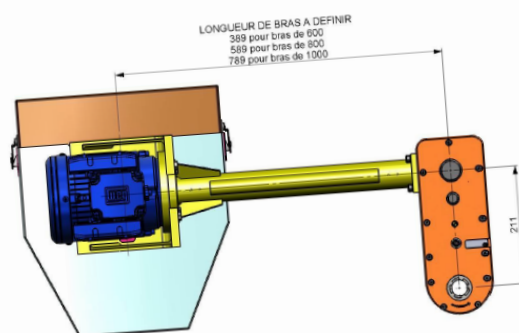
AEM

XXXX

YYY : I

Abattant électrique AEM47Rxxx

A.M.D.P.



2.2) Préconisations complémentaires

Voici quelques autres points dont il faut tenir compte lors de l'étude de l'intégration de l'abattant électrique.

- Pour le montage, le réglage et la maintenance, garder une bonne accessibilité sur le devant de la machine et si cela est possible à une hauteur de 1m.
- Prévoir la place pour le désengagement du capot.
- Le coffret électrique doit être fixé à proximité de l'abattant dans l'ilot et à 150mm du sol minimum.
- Les réglages B et C de l'abattant (voir plan d'intégration) ne doivent être utilisés que pour le réglage fin de la position de l'abattant (à l'installation).
- Prévoir un goupillage de la semelle de l'abattant sur son support après réglage par rapport à la pince.

3) Instructions d'installation

3.1) Consignes de sécurité

Toute personne intervenant dans le coffret devra être habilitée et devra s'assurer que l'alimentation 400V sera consignée.
Avant toute intervention sur l'abattant électrique, il est impératif de consigner le coffret électrique à l'aide du sectionneur général QSG.

Abattant électrique

10/33



AMDP製品一覧



カッター

最高品質のカッター：
削り屑が遠心力で外に押し出される
為詰まりがなく、エアー等によるブロー
の手間も不要です。
センターピンがなく、最小限の寸法。
メーカーを問わずどのチップドレッサーと
でも合わせて使用可能。
振動やブレを最小限に抑え、電極の
寿命を最大限に引き延ばします。
HSS、カーバイドどちらの材質でも対
応致します。

定置式チップドレッサー (ロボット溶接ガン用)

簡単なインテグレーション、高速回転
(640rpm)、優れた追従性、カッター
の特性上エアブローも必要ありません。
研磨時間は1秒以下に抑えられます。
メンテナンスフリー。
頑丈なスタンド上に取り付けられます。

制御盤の仕様についてはお問い合わせ
ください。



アルティメットコンビ

無駄を省いたコンパクト構造で、イン
テグレーションも簡単です。
製品上の性能や得られる効果は、通
常のAMDPチップ交換機と同じです。
素早い電極交換サイクルを実現。

シンプルな方法で、電極の取外しと
交換が可能です。

アルティメットチェンジャー

スタンドの有無に関わらず、コンパクト
で簡単なライン形成が可能です。
AMDPチップ交換機と合わせ、同ライ
ン上で組み合わせることが可能です。
1サイクルわずか15秒の高速チップ交
換なので、生産性が大幅に向上しま
す。インストールとモニタリングも非常
に簡単です。

制御盤の仕様についてはお問い合わせ
ください。



スタンドなし

スタンドあり



アルティメット モバイルチェンジャー

付属エアモーターの重量は10kg未
満と、お使いのグリッパーへの簡単なイン
テグレーションが可能です。
アルティメットコンビと同じく、特許取得
済みの弊社独自技術です。
これによりチップ交換サイクルがわずか
15秒足らずに削減でき、BIWセルの
生産性を大幅に高めます。
設置とモニタリングも非常に簡単です。

制御盤は不要です。

チップ交換ユニット

生産性をさらに効率化する為、チェン
ジングユニットの導入をお勧めします。



メカ式コンビ

AMDPチップドレッサー上に取り付けま
す。世界中で10,000ユニット以上の
採用実績があります。
組み合わせが簡単です。
ロボットによる操作で、わずか30秒の
チップ交換サイクルを実現します。
あなたのAMDPチップ交換機をアップ
グレードしましょう。

メカ式モバイルチェンジャー

お使いのグリッパーに組み込むに当
たって、電源の供給は必要ありません。
3つのセンサーによって検出されます。
約30秒のチップ交換サイクルかつ、耐
久性にも優れ、その技術は確かなも
ののです。





AMDP製品一覧



ドレッシングベンチ

一日当たり8,000もの電極を研磨することができます。
マニュアル、オート両方のサイクルに対応。
手持ち溶接ガン用のスタンド付き。

水汲み上げシリンダー

電極交換前の冷却用水回路への負担を和らげます。セル内の安全性を高め、リスクと腐食問題を減少させます。
コンパクトで簡単なインテグレーションが可能です。
弊社のエアシリンダーや、特許取得済みのエネルギーフリーソリューションに関しては、お問い合わせ下さい。



エア式ハンドヘルドデバイス (溶接ガンがクローズ時)

市場で最も強力なデバイスであり、カッターで溶接ガンを閉じながら両方の電極をドレッシングします。コンパクトで丈夫なフルアルミニウムボディで、他のすべての製品と同じカッターを使用しています。溶接シーケンスを開始せずにハンドヘルド溶接ガンが閉じる能力を確認します。

エア式ハンドヘルドデバイス (溶接ガンがオープン時)

電極を次々とドレッシングできるように軽量に設計されており、独自のAMDPガイドユニットが付いているため、両方の電極でレンズを平行に溶接できます。



Wガン配列キット

電極交換/研磨の前後で常にガンの良い配列をコントロールします。
簡単なソリューションであなたのBIWセルコントロールを高めます。

ブローイングキット

ごく稀なケースで、削り屑のブローが必要になる場合があります。
通常のAMDPの刃では、構造上どんなブローも必要ありません。(研磨中の遠心力で削り屑が自動的に弾き出される為。)



For more information, please contact us or our local partner



7 allée de Giverny 78290
Croissy-Sur-Seine • France
Tel: +33 (0)1 30 09 25 25



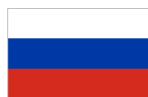


AMDPグローバルネットワーク

EUROPA



ベルギー
ARO WELDING TECHNOLOGIES SA
T : +3225550753
peter.arnauts@arotechnologies.com



ロシア
WELDOXX Ltd.
T : +7(499)7530946 int. 2022
weldoxx@mail.ru



チェコ共和国
ESWELD s.r.o.
T : +420601575337
ondruska@esweld.cz



スロバキア
ESWELD s.r.o.
T : +421902853844
ondruska@esweld.cz



ドイツ
Becker GmbH
T : +492594640
info@becker-co.de



スペイン
BAMBU TECHNOLOGY C
T : +34932035540
bambu@bambutech.com



モロッコ
FIMA
T : +212661840871
Herve.dubourg@amdp.fr



トルコ
CAVA MAKINA SANAYI
T : +902165410130
info@cava.com.tr



ルーマニア
SC. MASSI ALI COM 2003
T : +40733949129
alina-elena.massin@amdp.fr



イギリス
ARO WELDING TECHNOLOGIES LTD
T : +441902738214
uk@arotechnologies.com

ASIA



中国
Quick Robot Technology (上海)
T : +862167107228-808
marklee@quicksh.com



韓国
KMJ Co, Ltd
T : (82)-31-433-0290
kmj@kmjc.co.kr



インド
KAY VYBIN CORPORATION
T : +912228964671 / 28974972
swati.mane@kayvybin.com



タイ
AVITRA Co., Ltd
T : (66)-(0)2-682-0877
avitra@ksc.th.com



日本
太平貿易株式会社
T : 81-(0)52-261-5571
nagoya@taiheiboeki.co.jp

AMERICAS



アルゼンチン
GROSSWELD
T : +541142086626
ventas@grossweld.com.ar



メキシコ
ARO Welding Technologies S.A. de C.V.
T : (52)222300037
mexico@arotechnologies.com



ブラジル
LUVATA SAO PAULO
T : 55113167-7033
Ney.Maamud@luvata.com



アメリカ合衆国
JEC DITRIBUTORS INC.
T : (905) 469-3229
info@jec-inc.com



カナダ
JEC DISTRIBUTORS INC.
T : (586) 598-5332
info@jec-inc.com



A M D P

ULTIMATE PRODUCTIVITY



AMDPグローバルネットワーク

自動車産業におけるAMDP

AMDPは、スポット溶接用チップの研磨や交換の際に用いられる高品質な製品の数々を幅広く自動車産業へ提供しています。30年に渡る経験と実績と共に、チップの研磨や交換効率化による生産性向上に貢献し、AMDPは今後も新たな製品を市場に供給します。



私たちの価値

信頼性

最高品質の製品
耐久性
パフォーマンス

生産性

生産性の向上
生産コストの削減
オンラインの可用性

サービス

顧客様に準じたソリューションの提案
グローバルサービスネットワーク
トレーニングセンター

//Authorized
Distributor



THE NEW AMDP PRODUCTION SITE

7 allée de Giverny 78290
Croissy-Sur-Seine France
Tel : +33 (0)1 30 09 25 25