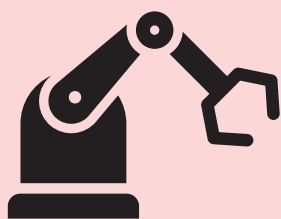


WT6000 RAFT Technology

概要

- **RAFT** (**R**esistive **A**daptive **F**eedback **T**echnology)
AdaptQ — **RAFT**の適応制御アルゴリズム
SoftQ — **RAFT**の品質分析機能



RAFTは、板厚、材質のばらつき、電極の摩耗、シーラー、加圧力の変動、スパッタ(飛散)など、生産現場で一般的に見られる外乱を克服するように設計。最適な電流制御を行う

AdaptQ

- 品質基準となるリファレンス波形を取得し登録
- AdaptQは、リファレンス溶接の結果を再現するように電流や時間を調整
- 顧客の生産性を担保するため、電流や時間の追加量に制限を設ける設定が可能
- AdaptQの動作状況はSoftQ の解析技術により監視

SoftQ

- 制御性能に関連する溶接品質指標を監視
- 「Tooling Integrity」機能は、溶接ガンの状態を監視し、メンテナンスが必要な場合に警告
- 「Process Integrity」機能は、プロセスの変動を監視し、悪影響を及ぼす傾向が見られる場合に警告
- 「Nugget Integrity」機能は、推定ナゲット径を監視し、許容範囲を逸脱した場合に警告

WT6000、View-R、APIツールの相乗効果により
強化されたインダストリー4.0に貢献

INDUSTRY
4.0

アダプティブモードでの
実行における品質保証



RAFT搭載
WT6000

APIキット
顧客独自のシステム
を構築可能

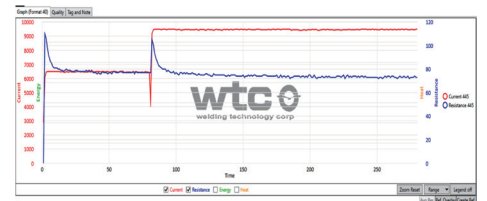


VIEW-R
API対応エッジコンピュータ
WT6000を最大48台接続

フリーフォーマット
プログラム

```
00 << Start of Schedule 170
46 ADAPTQ MODE=0 RATE=100% WSLIDE=100%
82 LINEAR STEPPER #01 ASSIGNED (0 = OFF)
81 TRANSFORMER TURNS RATIO 073:1
88 TURN ON ISOLATION CONTACTOR
58 TURN ON WELD IN PROGRESS
01 SQUEEZE 0500 MSEC
32 PREHEAT 0080 MSEC/IMP 006500 AMP
02 COOL 0016 MSEC
30 WELD 0200 MSEC/IMP 009500 AMP
03 HOLD 0083 MSEC
63 TURN ON WELD COMPLETE
59 TURN OFF WELD IN PROGRESS
75 EXTEND UNTIL NO INITIATE
64 TURN OFF WELD COMPLETE
89 TURN OFF ISOLATION CONTACTOR
9A << End of Schedule 170
```

高解像度グラフ



SoftQ解析指標
品質指標の分かりやすく
ビジュアル表記

