

非対称な断面形状から、ワイヤの先端が大きく動きやすく、溶接時に狙い位置が安定しないなどの問題があったが、「SX-55」はシームレス構造のため断面形状は左右対称であり、低充填化により外皮金属も厚いため、狙い位置が安定する。また、ロボット溶接時のワイヤ長期使用に際しても、内包ワックスの吸着などの心配もなく、良好な溶接性を長期間維持することが可能である。

LS(ロースラグ)モードでトータルコストの低減を実現!
日本市場向け新型ロボット溶接用電源
「Power Wave J3500」
リンカーンエレクトリックジャパン

リンカーンエレクトリックジャパン(株)は、横浜市港北区新羽町、045-834-9951は、米・リンカーンエレクトリック社にて今年、リンカーンが日本市場向けに開発した新型の日本法人として、リンカーン Power Wave J3500 の販売を開始した。同電源は、350Aで使用率100%、標準モードで普通鋼、ステンレス、アルミ、ニッケル用の高性能パルスモードを搭載。アドバンスドモードとして Precision Pulse 及び Rapid Arc、新アドバンスドモードとして Rapid Arc LS モードを搭載。さらに「Power Wave Advanced Module」を付けると、アドバンスドモードとして STT 及び Rapid X モード、新アドバンスドモードとして Rapid X

LSモードも適用可能。Rapid Arc LS モードでは溶接速度1m/分、Rapid X LSモードで同1.3m/分という高速溶接が可能。同電源は主に自動車業界をターゲットとして開発されたが、自動車業界では現在、工数削減による低コスト化が大きなテーマとなっており、溶接においては後工程におけるスラグ除去が大きな課題となっている。リンカーンエレクトリック

製のアーク溶接ロボットに対応可能だが、メインとなるのはファナック製であり、同社ではファナック製アーク溶接ロボットの組み合わせを推奨しているとのこと。また、同社では従来から自動車業界及び重機・重機造物向けの「Power Wave R450」、造船・橋梁・鉄骨向けの「Power Wave S700」なども好評を博している。「Power Wave R450」は、450Aで1

細サーボモータによるワイヤ送給等の特徴を有する。一方「Power Wave S700」は、シームレスワイヤでタンクMIGを上回る溶着量を実現。ロボット、自動機溶接用に設計され、大電流用途に対応して高使用率を誇る堅牢な設計に加え、タンクMIGとしても使用可能。日本市場専用の200V入力仕様も用意されている。同社のキルバン・デビッド社長は、「リンカーン

「アーク溶接用半割れ型給電チップ」改良を加え、安定して長寿命化を実現

最新レーザ技術研究センター

最新レーザ技術研究センター(愛知県安城市安城町広美4-17、0566-912281、青名宗春社長)では、7年ほど前から(株)大幸エンジニアリング(静岡県浜松市中区幸2-52-8、053-472-4010、村上隆昭社長)と共同で特許を取得しているアーク溶接用の半割れ型給電チップ(コンタクトチップ)の新製品開発に取り組んでいる。同社は、経済産業省中小企業庁平成21年度「ものづくり

最新レーザ技術研究センター(愛知県安城市安城町広美4-17、0566-912281、青名宗春社長)では、7年ほど前から(株)大幸エンジニアリング(静岡県浜松市中区幸2-52-8、053-472-4010、村上隆昭社長)と共同で特許を取得しているアーク溶接用の半割れ型給電チップ(コンタクトチップ)の新製品開発に取り組んでいる。同社は、経済産業省中小企業庁平成21年度「ものづくり



く、ニッケル用の高性能パルスモードを搭載。アドバンスドモードとして Precision Pulse 及び Rapid Arc、新アドバンスドモードとして Rapid Arc LS モードを搭載。さらに「Power Wave Advanced Module」を付けると、アドバンスドモードとして STT 及び Rapid X モード、新アドバンスドモードとして Rapid X

LSモードも適用可能。Rapid Arc LS モードでは溶接速度1m/分、Rapid X LSモードで同1.3m/分という高速溶接が可能。同電源は主に自動車業界をターゲットとして開発されたが、自動車業界では現在、工数削減による低コスト化が大きなテーマとなっており、溶接においては後工程におけるスラグ除去が大きな課題となっている。リンカーンエレクトリック

製のアーク溶接ロボットに対応可能だが、メインとなるのはファナック製であり、同社ではファナック製アーク溶接ロボットの組み合わせを推奨しているとのこと。また、同社では従来から自動車業界及び重機・重機造物向けの「Power Wave R450」、造船・橋梁・鉄骨向けの「Power Wave S700」なども好評を博している。「Power Wave R450」は、450Aで1

細サーボモータによるワイヤ送給等の特徴を有する。一方「Power Wave S700」は、シームレスワイヤでタンクMIGを上回る溶着量を実現。ロボット、自動機溶接用に設計され、大電流用途に対応して高使用率を誇る堅牢な設計に加え、タンクMIGとしても使用可能。日本市場専用の200V入力仕様も用意されている。同社のキルバン・デビッド社長は、「リンカーン

く、ニッケル用の高性能パルスモードを搭載。アドバンスドモードとして Precision Pulse 及び Rapid Arc、新アドバンスドモードとして Rapid Arc LS モードを搭載。さらに「Power Wave Advanced Module」を付けると、アドバンスドモードとして STT 及び Rapid X モード、新アドバンスドモードとして Rapid X

LSモードも適用可能。Rapid Arc LS モードでは溶接速度1m/分、Rapid X LSモードで同1.3m/分という高速溶接が可能。同電源は主に自動車業界をターゲットとして開発されたが、自動車業界では現在、工数削減による低コスト化が大きなテーマとなっており、溶接においては後工程におけるスラグ除去が大きな課題となっている。リンカーンエレクトリック

製のアーク溶接ロボットに対応可能だが、メインとなるのはファナック製であり、同社ではファナック製アーク溶接ロボットの組み合わせを推奨しているとのこと。また、同社では従来から自動車業界及び重機・重機造物向けの「Power Wave R450」、造船・橋梁・鉄骨向けの「Power Wave S700」なども好評を博している。「Power Wave R450」は、450Aで1

細サーボモータによるワイヤ送給等の特徴を有する。一方「Power Wave S700」は、シームレスワイヤでタンクMIGを上回る溶着量を実現。ロボット、自動機溶接用に設計され、大電流用途に対応して高使用率を誇る堅牢な設計に加え、タンクMIGとしても使用可能。日本市場専用の200V入力仕様も用意されている。同社のキルバン・デビッド社長は、「リンカーン