

自動車関連の量産ラインで 120時間のロボット溶接に対応 「アーク溶接用半割れ型 給電チップ」好評!

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40-7、☎0566-91-2281、匿名宗春社長)では、5年ほど前から(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開発してきた「アーク溶接用の半割れ型給電チップ(コンパクトチップ)」がこのほ

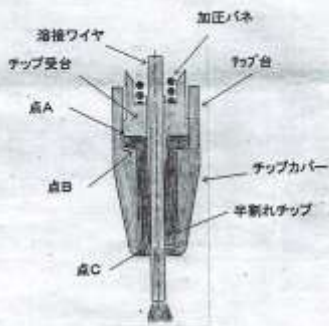
と完成した。そしてさらに、このたびトヨタ車体の下請け企業において、量産ラインでの120時間(15直)に及ぶロボット溶接を実施したところ、半割れ型給電チップのチップ溝の摩耗量が0.136mmと非常に微量であったことが判明した。同社では経済産業省中小企業庁平成21年度「ものづくり中小企業製品開発等支

援補助金」に採択されたと同時に、長寿命(半割れ型)給電チップの開発に着手し、17年2月16日にこの長寿命チップ技術が名古屋市工業技術グランプリに輝き、自動車やオートバイ部品のアーク溶接ロボットラインで採用されるようになってきた。

自動車産業の実ラインではMIG溶接とMAG溶接がガスシールドアーク溶接の主流となっており、溶接ロボット溶接が数多く採用されている。ここ10数年間でアーク溶接電源も大きな進歩を遂げ、溶接ワイヤ及



半割れ型チップユニットの部品構成



半割れ型給電チップの給電機構

た。そもそも給電チップは、①溶接ワイヤを溶接箇所

の材質等に最適な各種結電チップが開発、製造されている。そのような中で、従来型のチップと半割れ型給電チップ通電機構の違いについて説明すると、まず従来チップの給電はチップ内部で

起り、給電点が上下する

「資料請求番号1-2」

た。そもそも給電チップは、①溶接ワイヤを溶接箇所

の材質等に最適な各種結電チップが開発、製造されている。そのような中で、従来型のチップと半割れ型給電チップ通電機構の違いについて説明すると、まず従来チップの給電はチップ内部で

起り、給電点が上下する

「資料請求番号1-2」

た。そもそも給電チップは、①溶接ワイヤを溶接箇所

の材質等に最適な各種結電チップが開発、製造されている。そのような中で、従来型のチップと半割れ型給電チップ通電機構の違いについて説明すると、まず従来チップの給電はチップ内部で

起り、給電点が上下する

「資料請求番号1-2」