

# 溶接ワイヤ用矯正機

Welding wire straightener

# ***AMT-KS***

# **KOBELCO**

## 取扱説明書

Instruction manual

Ver.1.0

**株式会社神戸製鋼所**  
**KOBE STEEL, LTD.**

# 注意

Caution

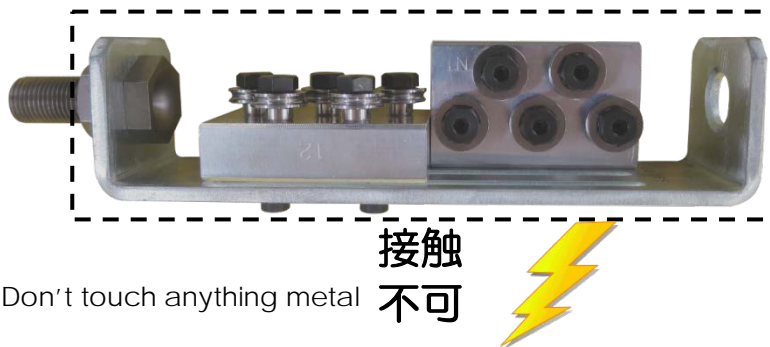
- 1) AMT-KS を溶接ロボット等に取り付ける際には、必ず溶接機の電源をOFFにし、電気が流れていないことを確認した後、作業を行ってください。

Keep off of the welding power source during AMT-KS installation work to the welding robot or others. Make sure that AMT-KS is not energized.



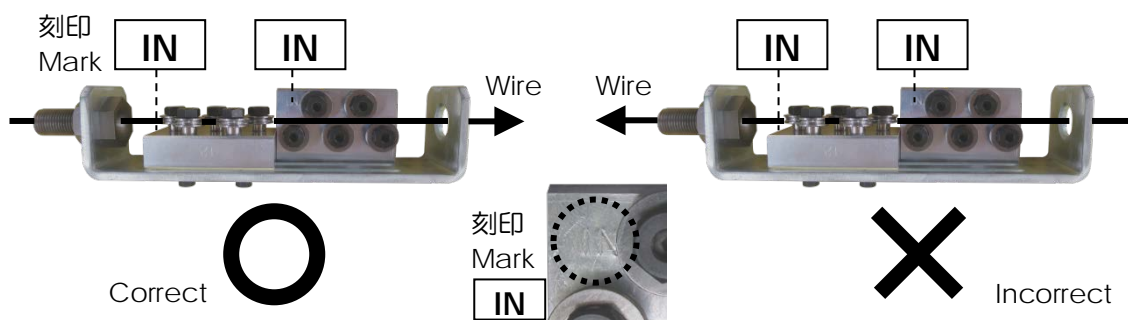
- 2) AMT-KS を溶接ロボット等に取り付けた後、取付口両端以外が、ロボット本体や動作周囲の金属物に接触しないことを必ず確認してください。溶接時に、通電してスパーク発生、発火、溶融などが発生する危険があります。

Make sure that AMT-KS doesn't touch anything metal except the wire in and out attachments. It's danger of generation electric spark, fire and melting at welding, if AMT-KS touches any metals.



- 3) AMT-KS には正しい取り付け方向があります。逆向きに取り付けると効果を発揮しません。

AMT-KS has the correct mounting direction. If it's mounted reverse direction, effect is insufficient.



## AMT-KS パッケージの同梱部品

Included parts of the AMT-KS package



部品(A)  
基本部品

Parts (A)  
Base parts



部品(B)  
ワッシャ  
Parts (B)  
Washer



部品(C)  
ナット  
Parts (C)  
Nut

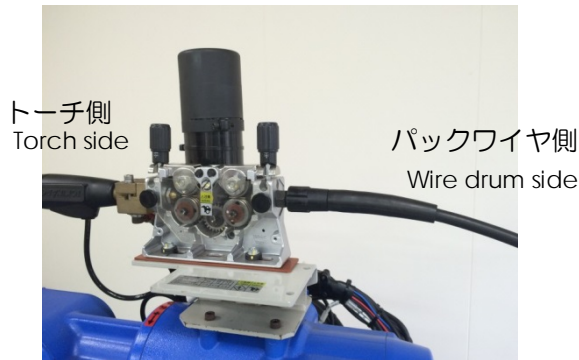
この他に、取り付けるロボットによって、各メーカー製の取付アダプタが必要になる場合があります。

In addition to them, mounting adapter by each manufacture might be required depending on each robots or systems.

# ロボットへの取り付け方法 (株)安川電機

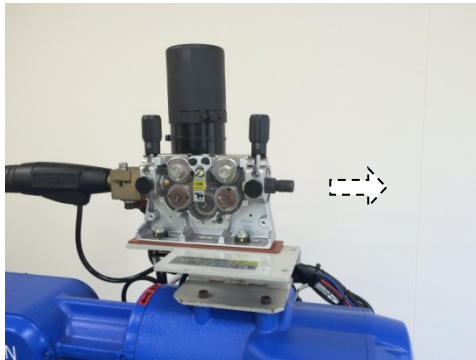
Mounting method on the welding robot

Yaskawa Electric (Motoman)



AMT-KS を取り付ける前の標準状態

Standard condition before mounting AMT-KS.



## Step 1

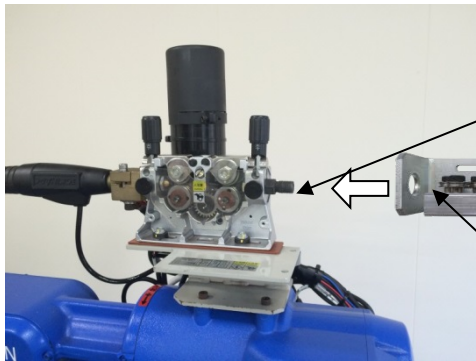
パックワイヤ側のコンジットチューブを外します。

Remove the conduit tube of pack wire side from feeding device.



ロボット、溶接機の電源を OFF にして作業してください。

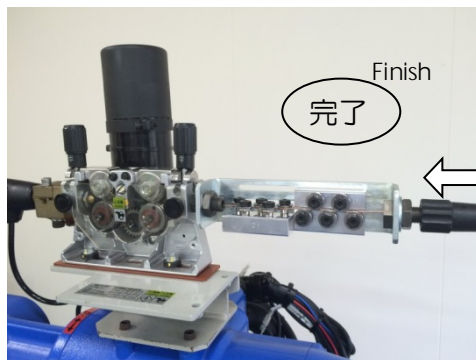
Keep off of the welding power source and robot.



## Step 2

部品(B)、さらに(A)を送給装置入口に挿入します。

Parts (B) and (A) are inserted to feeding device inlet in turn.



## Step 3

部品(C)を回し入れて固定します。

AMT-KS is locked by parts (C) putting turn.

## Step 4

Step 1 で外したコンジットチューブを AMT-KS 入口側に取り付けます。

The conduit tube removed in step 1 is set to guide tube with AMT-KS.



- 各ローラ台座に刻印されている IN マークがワイヤ進入方向になっていることを確認して下さい。
- 取付口両端以外に AMT-KS に何も触れていないことを確認して下さい。

Please make sure that ...

- The wire insert direction is from "IN" mark stamped to each roller bases.
- AMT-KS doesn't touch anything metal except the wire in and out attachments.

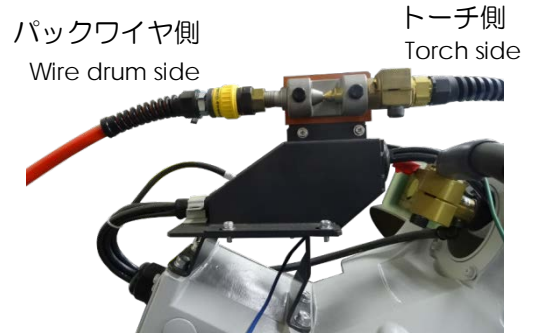
# ロボットへの取り付け方法

Mounting method on the welding robot

# パナソニック溶接システム(株)

Panasonic Welding System

AMT-KS を取り付ける前の標準状態  
Standard condition before mounting AMT-KS.



## Step 1

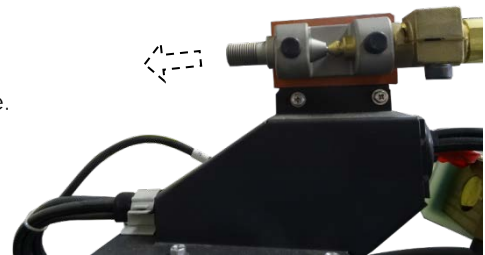
パックワイヤ側のコンジットチューブを外します。

Remove the conduit tube of pack wire side from feeding device.



ロボット、溶接機の電源を OFF にして作業してください。

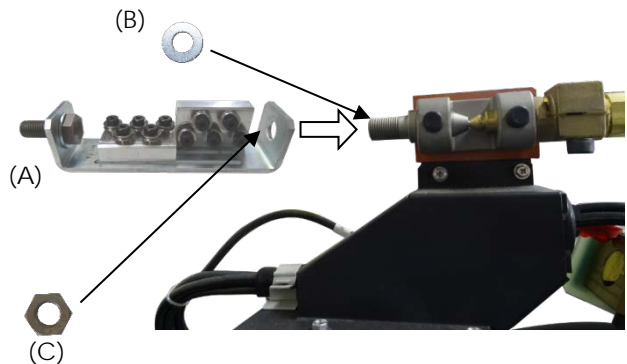
Keep off of the welding power source and robot.



## Step 2

部品(B)、さらに(A)を送給装置入口に挿入します。

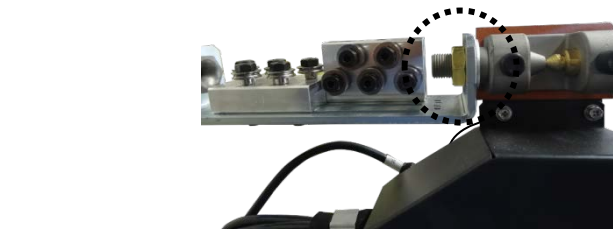
Parts (B) and (A) are inserted to feeding device inlet in turn.



## Step 3

部品(C)を回し入れて固定します。

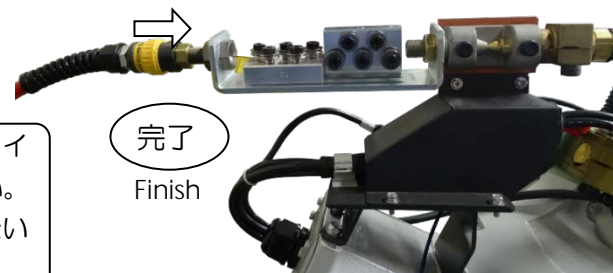
AMT-KS is locked by parts (C) putting turn.



## Step 4

Step 1 で外したコンジットチューブを AMT-KS 入口側に取り付けます。

The conduit tube removed in step 1 is set to guide tube with AMT-KS.



- 各ローラ台座に刻印されている IN マークがワイヤ進入方向になっていることを確認して下さい。
- 取付口両端以外に AMT-KS に何も触れていないことを確認して下さい。

Please make sure that ...

- The wire insert direction is from "IN" mark stamped to each roller bases.
- AMT-KS doesn't touch anything metal except the wire in and out attachments.

# ロボットへの取り付け方法 (株)ダイヘン

Mounting method on the welding robot

DAIHEN (OTC)

AMT-KS パッケージ  
以外に右の部品が必  
要です。

Right parts are required  
in addition to AMT-KS  
package.



ダイヘン製アダプタ  
Adapter manufactured  
by DAIHEN (OTC)  
**No.U5206J01**

汎用  
コンジットチューブ  
Conventional type conduit tube



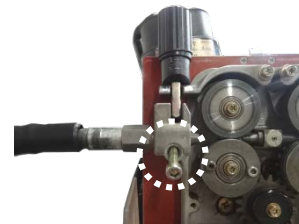
AMT-KS を取り付ける前の標準状態  
Standard condition before mounting AMT-KS.



## Step 1

ダイヘン製コンジットチューブのインレットガ  
イドを固定するネジを完全に引き抜きます。

Pull out the screw to lock the inlet guide with original  
conduit tube manufactured by Daihen(OTC).



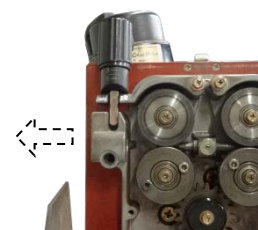
ロボット、溶接機の電源を OFF  
にして作業してください。

Keep off of the welding power source  
and robot.

## Step 2

ダイヘン製コンジットチューブを引き抜きます。

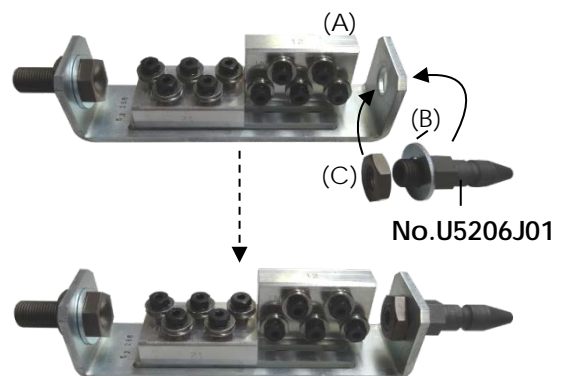
Pull out the original conduit tube manufactured by Daihen(OTC).



## Step 3

部品(B)と部品(C)を用いて、ダイヘン製別売り  
アダプタ U5206J01 を部品(A)に取り付けます。

Adapter No.U5206J01 manufactured by  
Daihen(OTC) is set to parts(A) using parts(B) and (C).

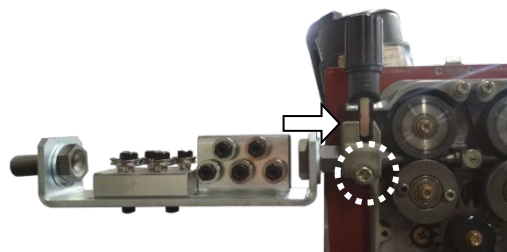




#### Step 4

Step 3 で組み立てた部品を送給装置に差し込み、ネジで固定します。

Assembled parts in step 3 is inserted to wire feed device, and locked by putting turn the screw.



#### Step 5

汎用コンジットチューブを AMT-KS 入口側に取り付けます。

Conventional conduit tube is set to guide tube with AMT-KS.

※ダイヘン製コンジットチューブは使用できません。  
Original conduit tube manufactured by Daihen (OTC) is not applicable.

Conventional conduit tube



- 各ローラ台座に刻印されている **IN** マークがワイヤ進入方向になっていることを確認して下さい。
- 取付口両端以外に AMT-KS に何も触れていないことを確認してください。

Please make sure that ...

- The wire insert direction is from "IN" mark stamped to each roller bases.
- AMT-KS doesn't touch anything metal except the wire in and out attachments.