

ワイヤ送給制御プロセス

KOBELCO

AXELARC™ の薄板向けロボットシステム

Thin-Sheet Robotic Welding System with the Wire Feed Controlled GMAW Process **AXELARC™**

薄板専用ワイヤとの組合わせで、高速でも平坦なビード形成と高ロバスト性を実現

Combined with small-diameter wire, it achieves a flat bead even at high welding speeds, further enhancing robustness.

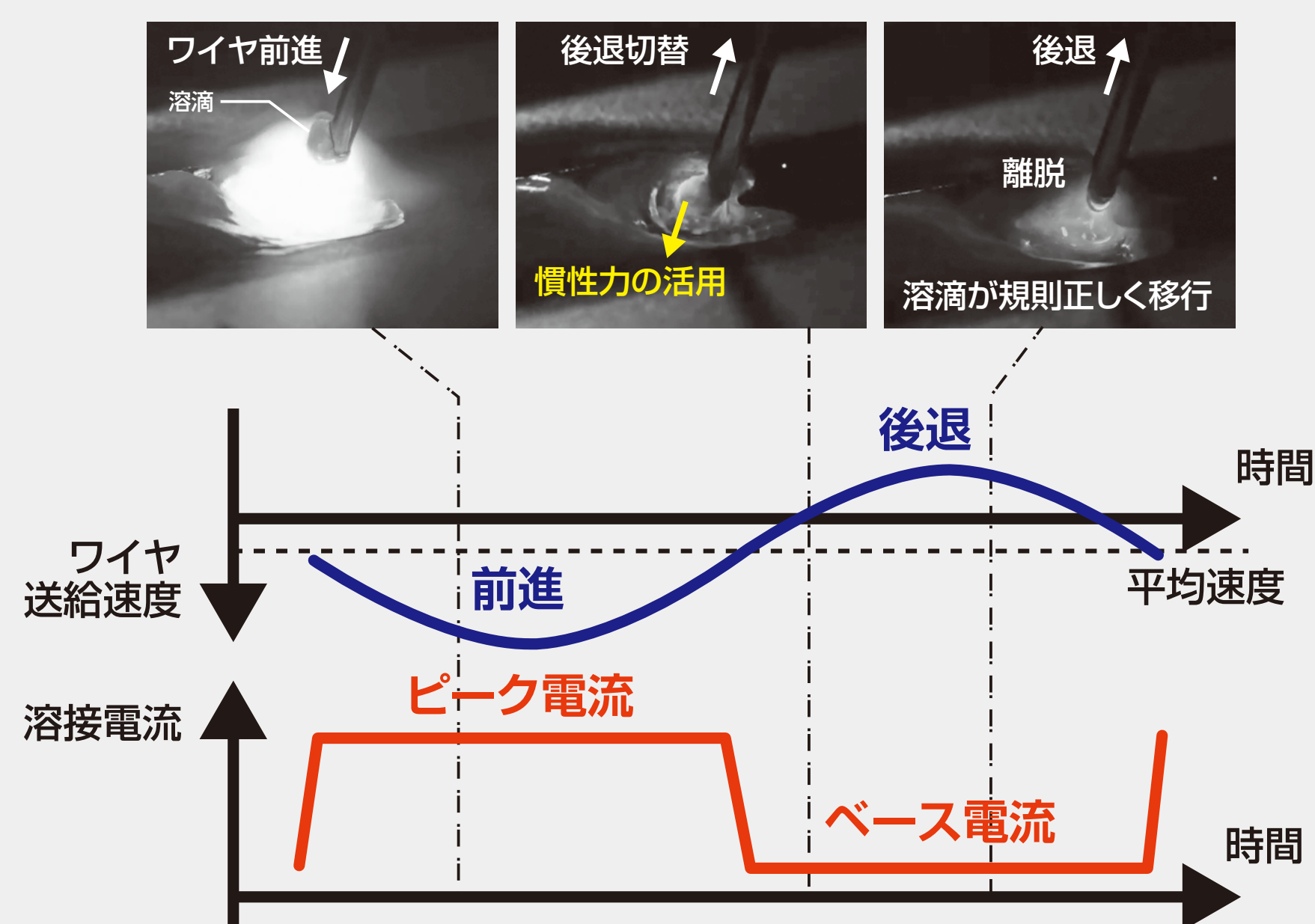
● 特長

- 薄板を対象に炭酸ガス低スパッタ溶接が可能
- 約2.0m/minの高速でも平坦なビードを形成
- 幅広なビード・十分な溶込みでロバスト性を確保
- 給電チップの摩耗が極めて少ない

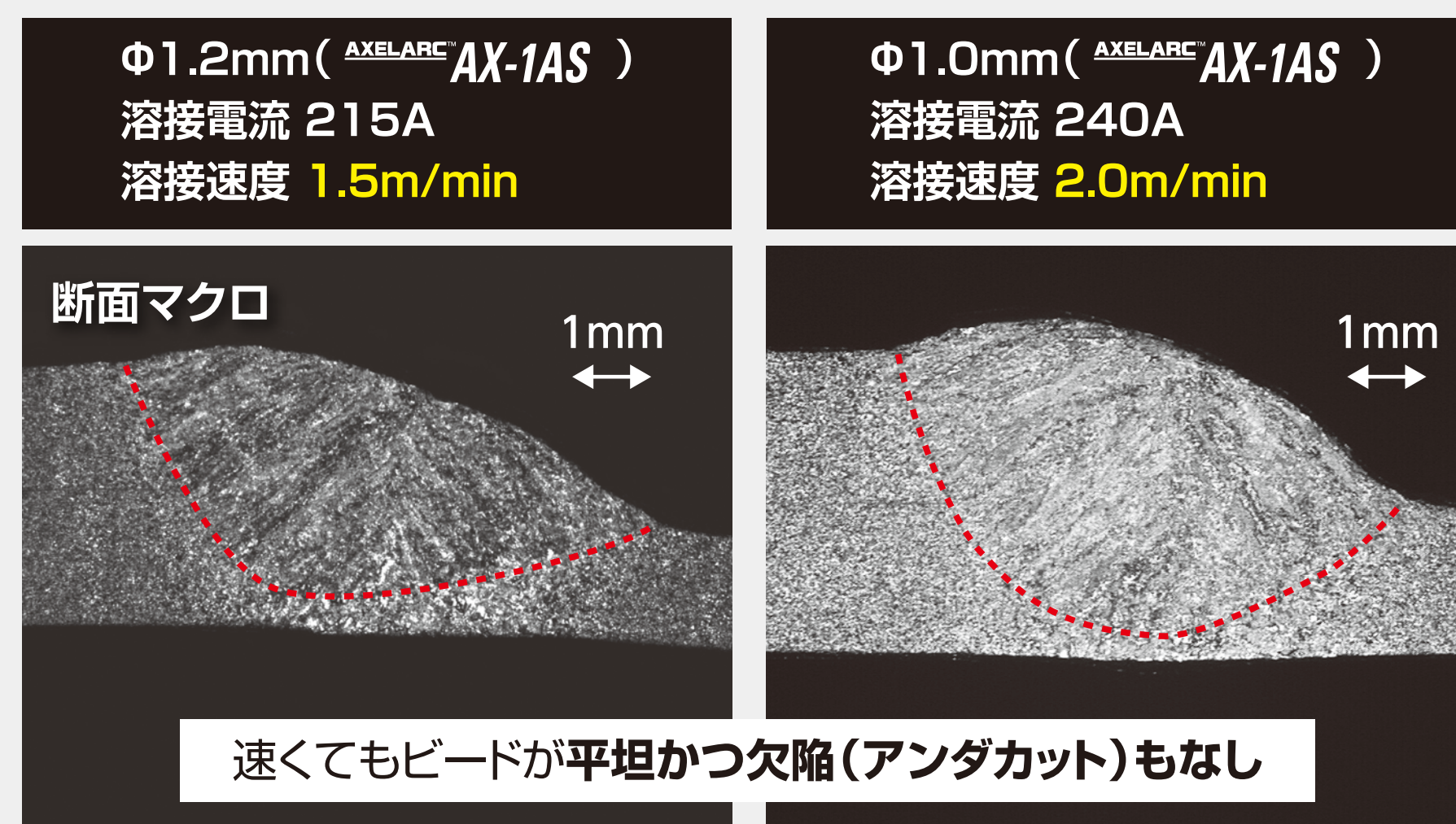
ビード外観 (SPCC板厚1.6mm)



低スパッタ (溶滴移行状況)

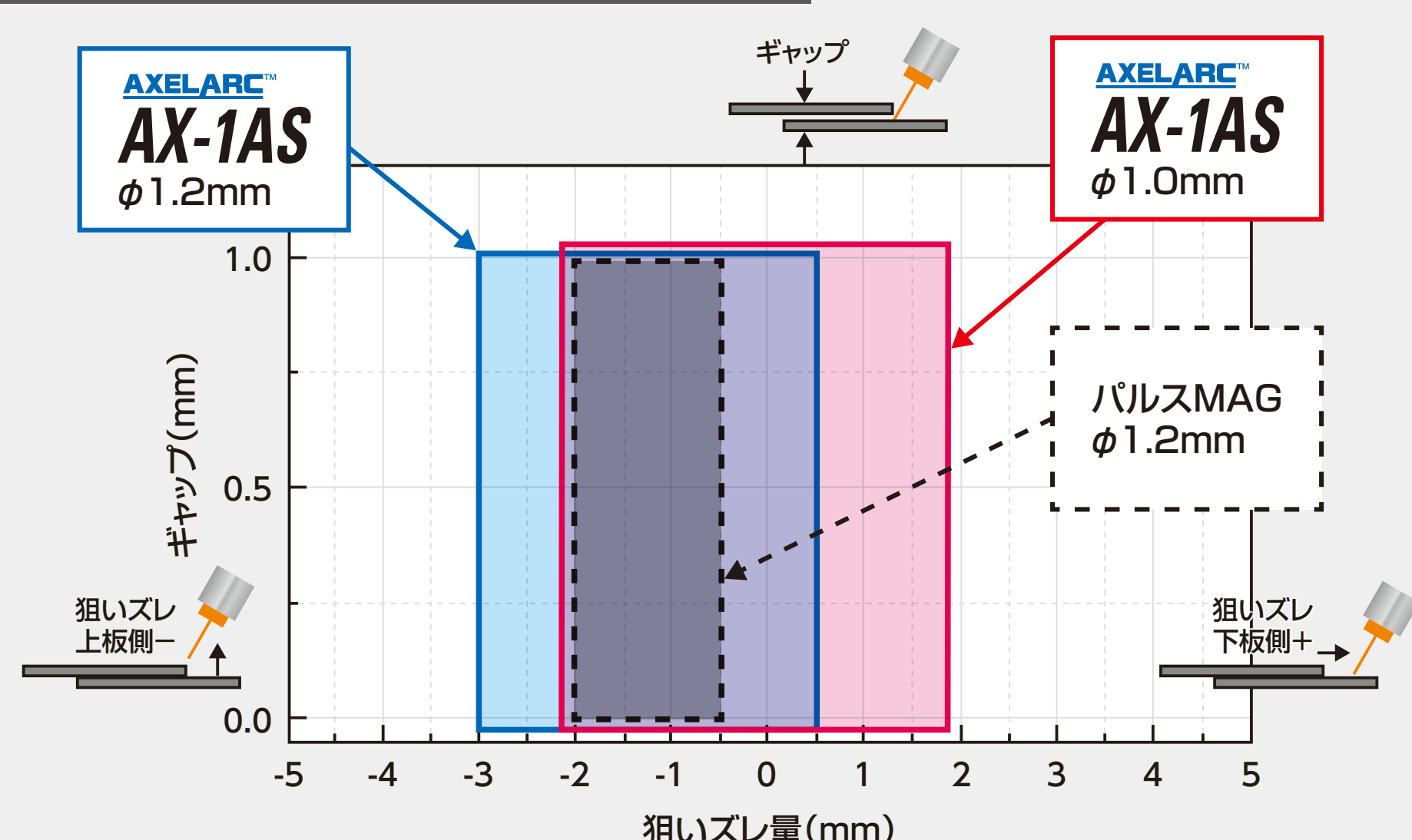


高速溶接性 ※SPCC板厚1.6mm, 突出し15mm, 重ね継手



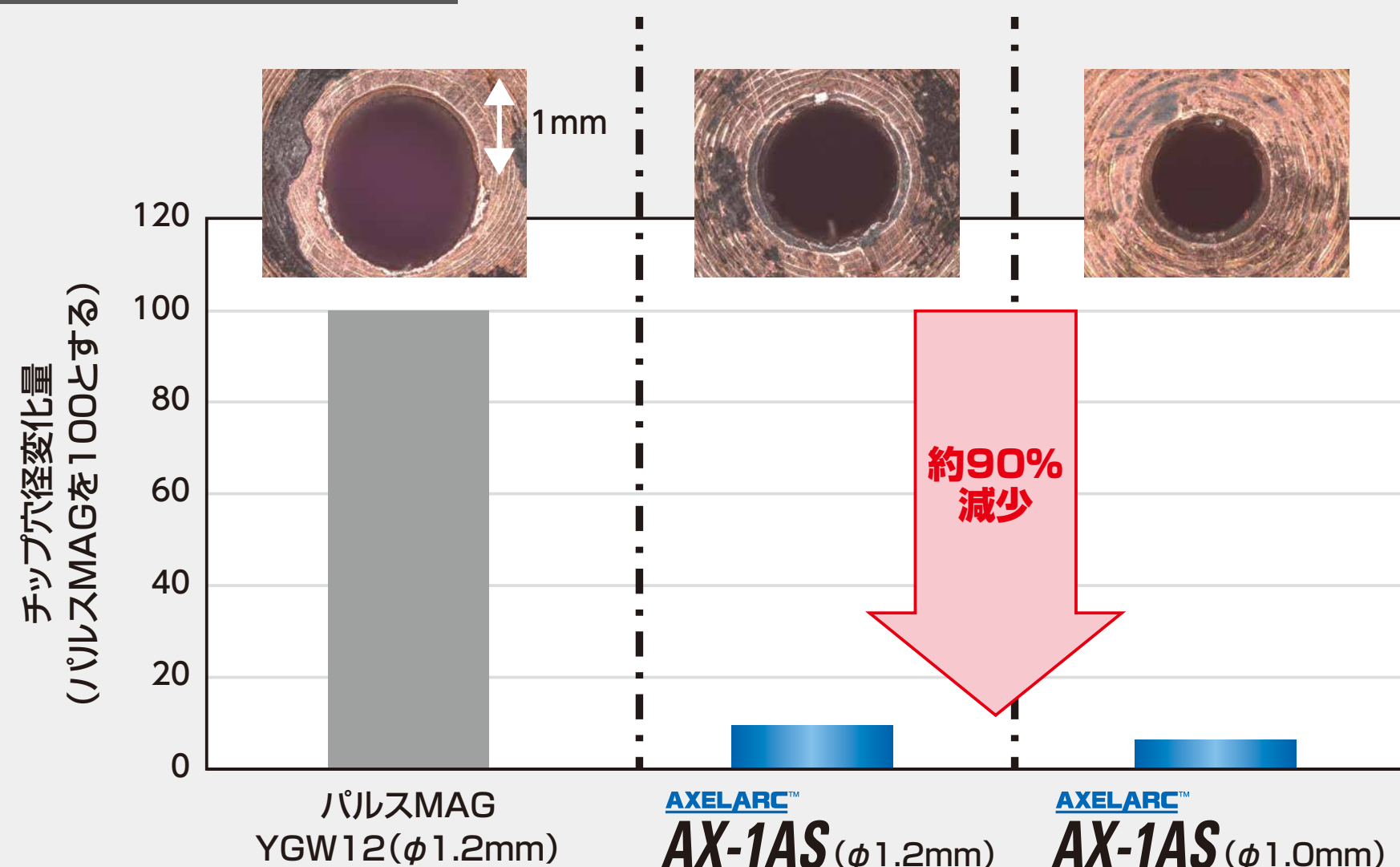
板厚2.0mmを下回る薄板も溶落ちなく高速溶接が可能

ロバスト性 (狙いズレ・ギャップ裕度)



※溶接電流 約200A、溶接速度1.0m/min、溶着量は全て統一、亜鉛めっき鋼板 板厚2.3mm、重ね継手、突出し15mm

給電チップ耐摩耗性



※アークタイム30min、ワイヤ送給7m/min(φ1.2)、10m/min(φ1.0)、突出し15mm、溶着量は全て統一