

500A超の大電流域でも安定したスプレー移行、高能率&低スパッタの新溶接プロセス

大電流MAG Process 2012年秋発売予定

Ultra High Current MAG Welding Process

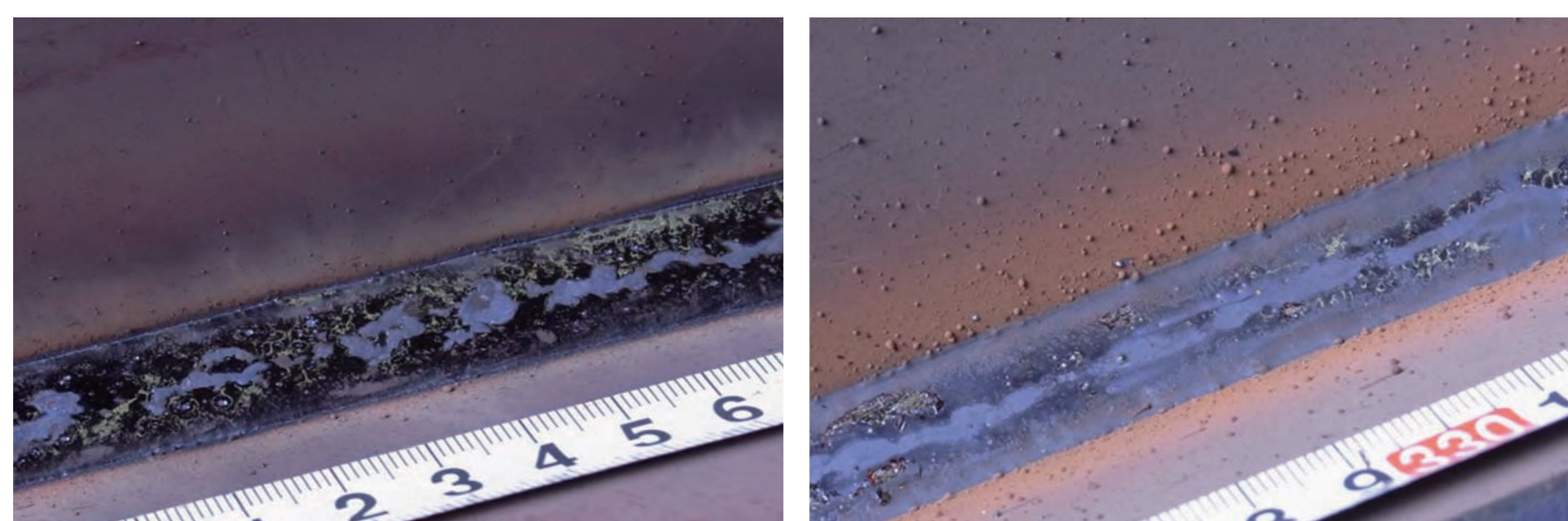
スプレー移行による低スパッタ / Spray arc & Low spatter

●ソリッドワイヤではローテーティング移行となる大電流域においても、専用フラックス入りワイヤにより安定したスプレー移行を実現。スパッタ発生量も従来法に比べ大幅低減。



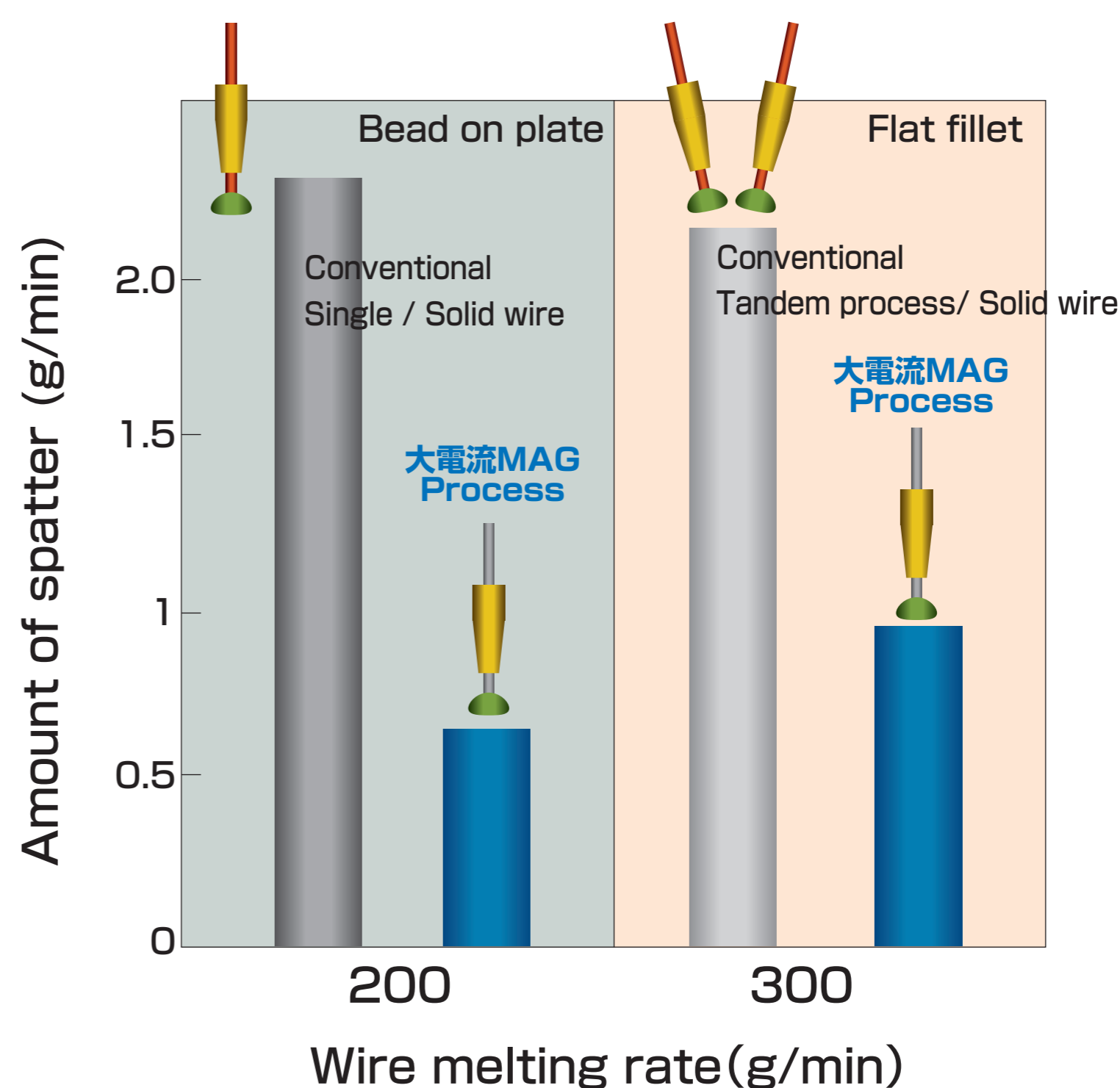
大電流MAG Process

Conventional process



大電流MAG Process

Conventional process

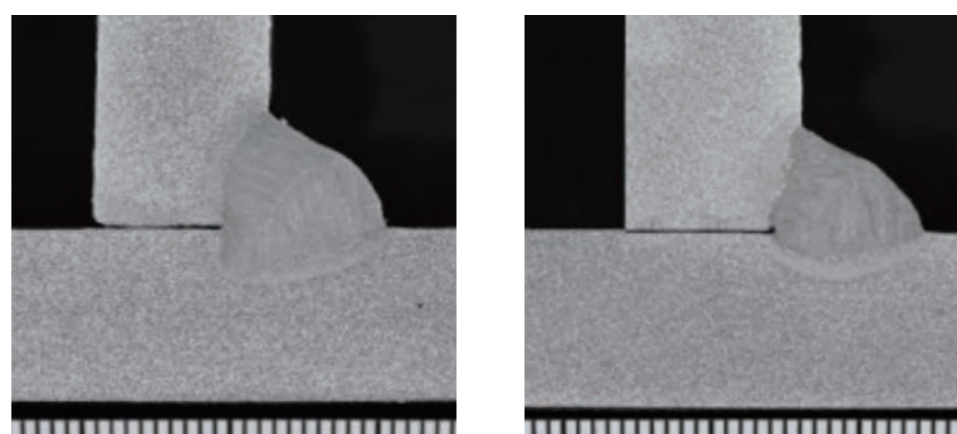


深溶込み / Deep penetration

大電流MAG Process は、既存高能率溶接法であるタンデム溶接と比べて、深い溶込みが得られます。

Penetration depth : 3.0mm

大電流MAG Process
485A Speed : 60cm / min



Horizontal fillet welding (Leg length : 7~8mm)

Penetration depth : 2.0mm

Conventional : Tandem Process / Solid wire
L : 310A T : 285A Speed : 85cm / min

大電流MAG Processとタンデム溶接法の利点 Benefits of Ultra High Current MAG Welding Process and Tandem process

高能率溶接法である大電流MAG Processおよびタンデム溶接法はそれぞれ利点があります。大電流MAG Processはシングルトーチであるためティーチングがしやすい、溶接残しが少ないなど操作性に優れています。

	大電流MAG Process	Tandem process Solid wire
溶着速度 Deposition rate	◎	◎
スパッタ(アーク干渉) Spatter	◎	△
最大溶接速度 Maximum welding speed	○	◎
溶込み深さ Depth of penetration	◎	△
操作性 Operationability	◎	△
ガスコスト Shielding gas cost	◎	△
ワイヤコスト Welding wire cost	△	◎

大電流MAG Processの構成 / Composition of Ultra High Current MAG Welding Process

溶接ロボット / Welding robot

ARCMAN™-MP

専用溶接ワイヤ / Welding wire

FAMILIARC™ MX-A100D 1.4mmφ

溶接機 / Power source

SENSARC™ AB500 Parallel running system

デジタル制御溶接機センサーAB500を2台並列接続し1台の大容量溶接機として制御することにより、大電流MAG processを実現します。



FAMILIARC™ MX-A100D 1.4mmφ



ARCMAN™-MP



SENSARC™ AB500