

溶接ワイヤ用矯正機

Welding wire straightener

KOBELCO

AMT-KS

Rタイプ 取扱説明書

Type R

Instruction manual

Ver.1.2

カスタマーサポート
コベルコ溶接テクノ株式会社
CS 推進部 CS グループ
TEL0466-20-3000

株式会社 神戸製鋼所
KOBE STEEL, LTD.

注意

Caution

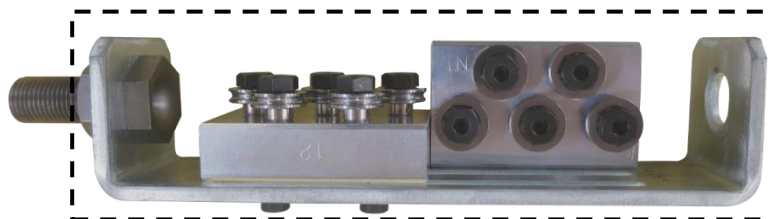
- 1) AMT-KS を溶接ロボット等に取り付ける際には、必ず溶接機の電源を **OFF** にし、電気が流れていないことを確認した後、作業を行ってください。

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.

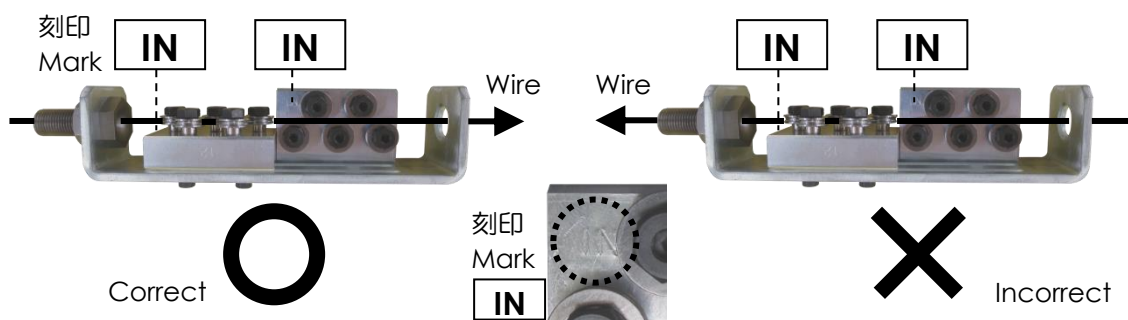


Don't touch anything metal **接触 不可**



- 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 (Rタイプ) パッケージの同梱部品

Included parts of the AMT-KS (Type R) package

Guide tube



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.

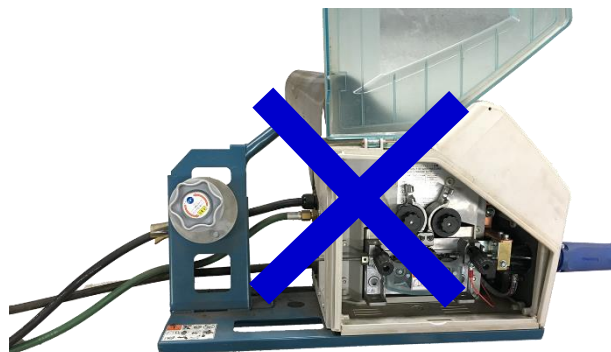
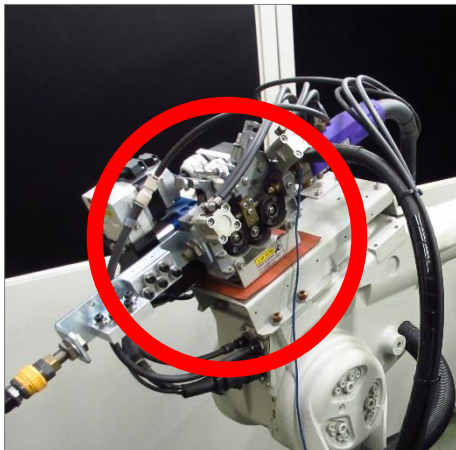


本取扱説明書は溶接ロボットへの取付方法を記載しています。
半自動溶接向け送給装置に取り付ける場合は「Fタイプ取扱説明書」をご参照ください。

This instruction manual describes how to attach to the welding robot.

When attaching to a wire feeder for semi-automatic welding, refer to the "type F instruction manual".

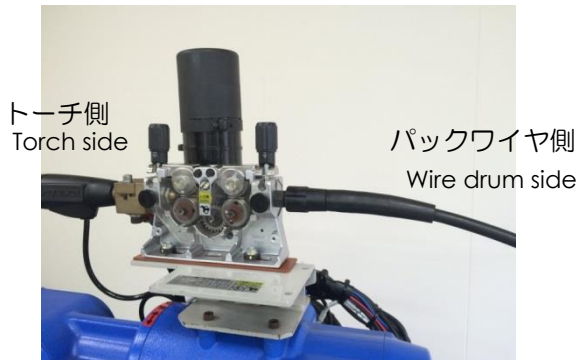
<https://www.kobelco.co.jp/welding/products/pamphlet/>



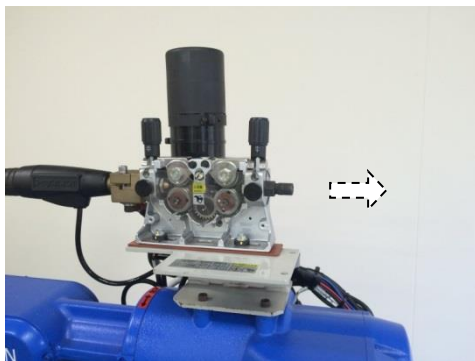
ロボットへの取り付け方法

Mounting method on the welding robot

安川電機
YASKAWA Electric




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

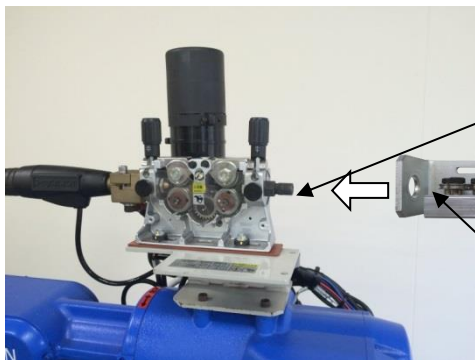


Step 1

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

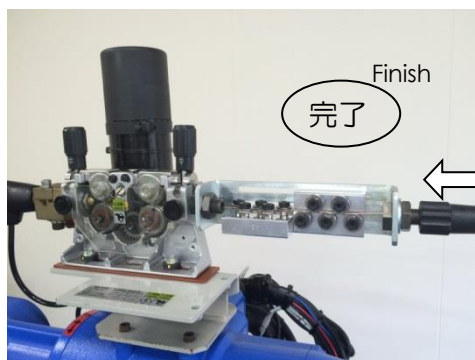
部品 (B)、さらに (A) を送給装置入口に挿入します。

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。

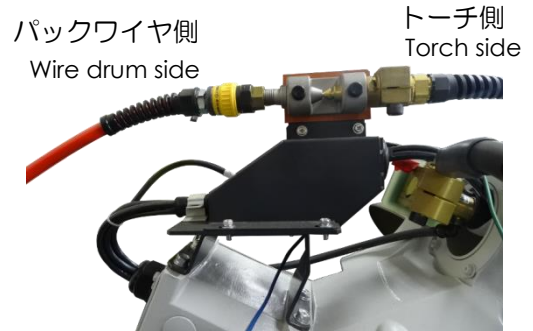
Please make sure that ...

- 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 パナソニック

Mounting method on the welding robot Panasonic


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

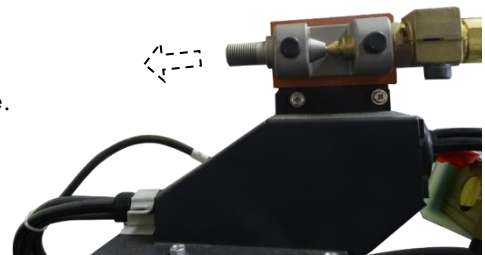


Step 1

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.

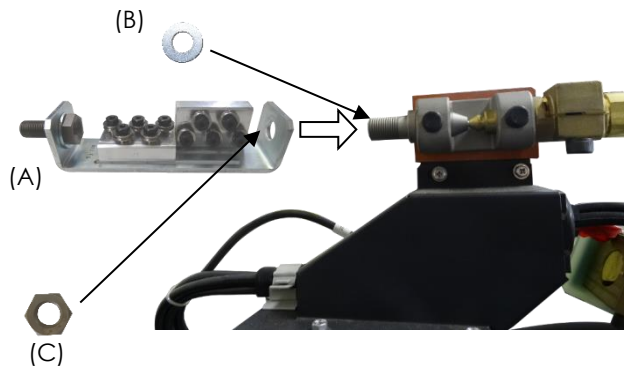
 ロボット、溶接機の電源を OFF にして作業してください。
Keep off of the welding power source and robot.



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。

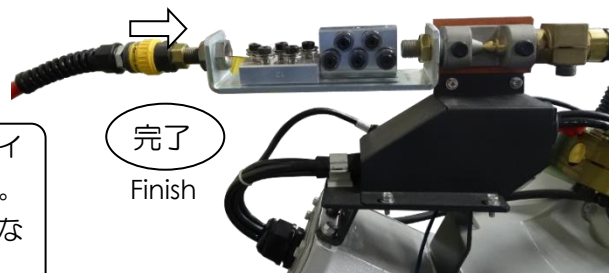
AMT-KS is locked by parts (C) putting turn.




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

ダイヘン
DAIHEN

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.



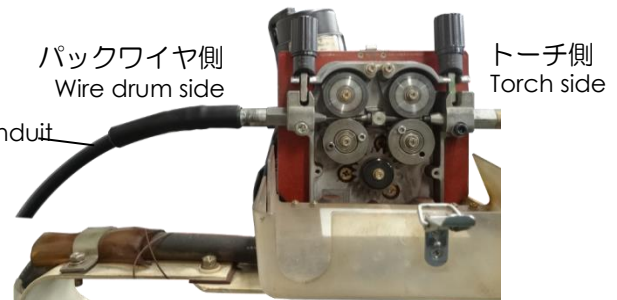
ダイヘン製アダプタ
Adapter manufactured
by DAIHEN
No.U5206J01



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.

DAIHEN
original conduit
tube



Step 1

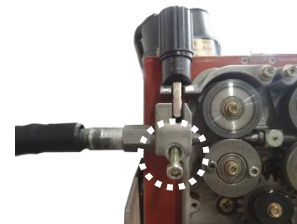
ダイヘン製コンジットチューブのインレットガ
イドを固定するネジを完全に引き抜きます。

Pull out the screw to lock the inlet guide with original
conduit tube manufactured by DAIHEN.



ロボット、溶接機の電源を OFF に
して作業してください。

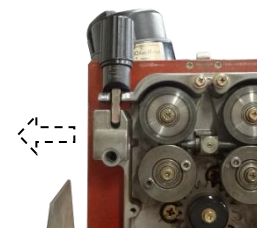
Keep off of the welding power source
and robot.



Step 2

ダイヘン製コンジットチューブを引き抜きます。

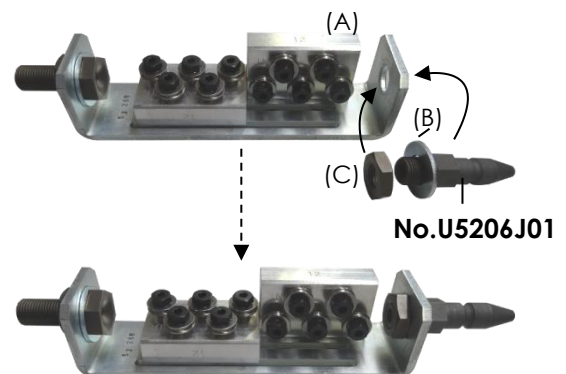
Pull out the original conduit tube manufactured by DAIHEN.



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。

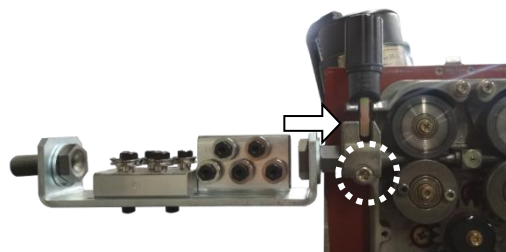
Adapter No.U5206J01 manufactured by DAIHEN is
set to parts(A) using parts(B) and (C).



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 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.