

Reduction of spatter by up to 98%

NEW

極低スパッタ溶接システム「シンクロフィード溶接」

Ultra-low spatter welding system "Synchro-feed welding"

低スパッタの限界に迫る

Challenging the limit of low spatter

超高速ワイヤ送給システムと
Welbeeの電流波形制御により極低スパッタを実現。

Ultra-low spatter is realized by current waveform control
of the super high speed wire feed system and Welbee.

中厚板溶接にも最適

Optimized for welding of medium thick plates

300Aの中電流域で溶け込みと極低スパッタを両立。
300Aでの使用率100%を実現。連続溶接が可能。

Both sufficient weld penetration and Ultra-low spatter are achieved in the
300 A current range. Realize a 100% use rate using 300 A for continuous
high quality welding.

適用材料拡大

Expanded range of applicable materials

自動車の足回り部品や建築で使用される亜鉛めっき鋼板に対応。
排気系部品や化学プラントで使用されるステンレス鋼板にも対応。

For car body parts, and galvanized steel plates used for construction
For exhaust parts, and stainless steel plates used in chemical plants

適用分野

Applications

自動車、二輪、鉄骨、建機、建築、化学プラントなど。

Automobiles, bicycles, steel frames, construction
equipment, chemical plants, etc.

スパッタ大量発生

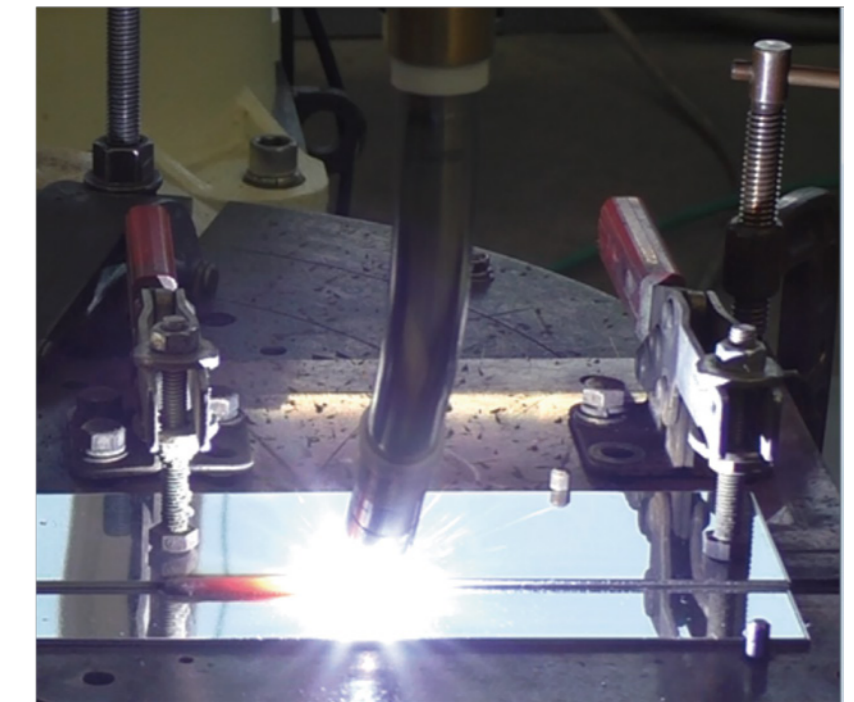
Heavy spatter



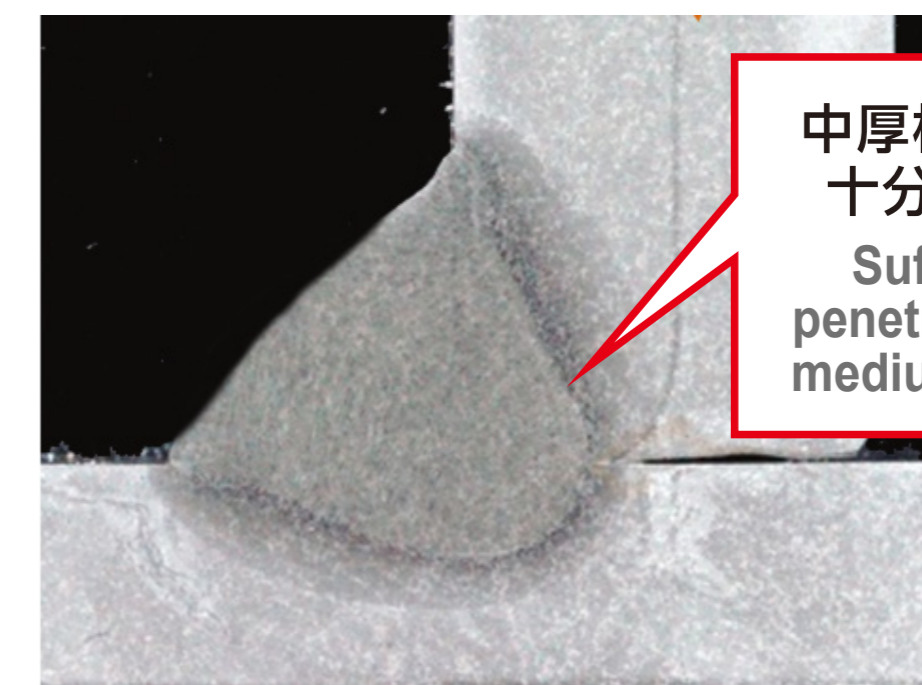
従来溶接
Conventional welding

極低スパッタ!

Ultra-low spatter!



シンクロフィード溶接
Synchro-feed welding



中厚板においても
十分な溶け込み
Sufficient weld
penetration even for
medium thick plates

シンクロフィード溶接 溶接電流:300A 板厚:12mm
Synchro-feed welding Welding current: 300 A Plate thickness: 12 mm

構成品

Components
(Synchro-feed welding)

■ロボット:FD-B6 ■溶接電源:WB-P500L
■送給装置:シンクロフィード用送給システム
• Robot: FD-B6 • Welding power source: WB-P500L
• Feed system: Synchro-feed feed system