

# ワイヤ切替式 溶接システム

1台の安川電機ロボット、1台のデジタル溶接機に切り替えユニット付きの2台の送給装置をセットすることでワイヤとガスの自動切り替えが実現。  
エンコーダ付モーターの採用により、ワイヤのリトラクト量/送給量の設定が可能です。  
リトラクト量と送給量を同数値で設定することでワイヤの突き出し長が一定になりすぐに溶接作業が可能です。

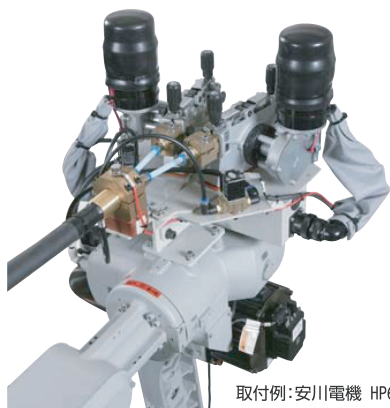
取付例: 安川電機 EA1400N



## 特長

- ワイヤ高速自動切替  
同径ワイヤ切替/異径ワイヤ切替(※1)の高速自動切替えが実現  
同時に2種類のシールドガスの切替を行います。
- アーム周りの省スペース化を実現  
新開発の特殊ケーブルと専用トーチを採用することで省スペース化を実現
- 1台のデジタル溶接機で多種溶接に対応  
短絡・パルス溶接の切替はもちろんの事、アルミ溶接・SUS溶接にも対応しています。  
ロボットコントローラーからの信号でワイヤ切替、溶接条件切替が可能  
(※1: 異径ワイヤ切替時にはAPCが必要となります)

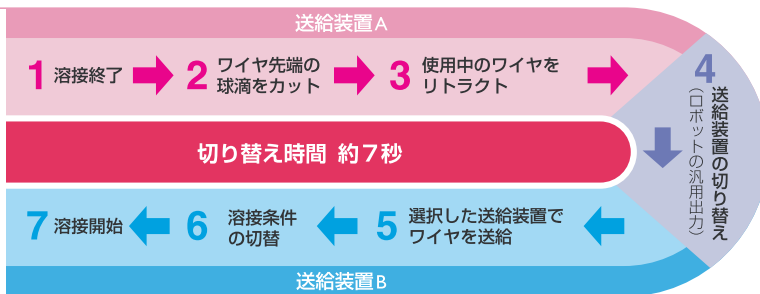
## 同径ワイヤの切替



取付例: 安川電機 HP6

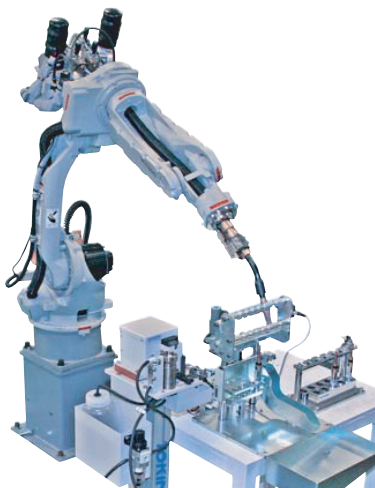
### ワイヤ切り替え式溶接システム動作イメージ

▼使用中の 送給装置A から 送給装置B へ同径ワイヤの切替を行なう場合



## 異径ワイヤの切替(要APC)

APC(先端ユニット交換装置)と組合わせて使用することで異なるワイヤ径のワイヤ切り替えが可能です。  
使用ワイヤの組合わせが大きく広がります。



### ワイヤ切り替え式溶接システム動作イメージ

(例: 異径ワイヤ切り替え時・SUS1.2mm→0.9mm)

