

●ロボットの稼働率を大幅に向上

ロボットが自動で先端ユニットの交換を行なうため、人間が柵内に入る必要がありません。ロボットを停止する事無く作業を続けられるのでロボットの稼働率を向上させることができます。

●優れたメンテナンス性

シンプル構造で簡単にメンテナンスを行なう事が出来ます。また、チップ交換・ノズル清掃などがofflineで可能なため、使用済みの先端消耗品のメンテナンスもまとめて一箇所で行なう事が出来ます。

●確実な電流伝達

溶接電流を流す接触面に、弊社独自技術により開発された特殊部品を採用することで確実な電流伝達を可能にしています。

品名	APC-300R,308R
定格電流	CO ₂ 350A : 混合ガス 300A
使用率	60%
適合ワイヤ径(mm)	0.6 0.8 0.9 1.0 1.2
着脱繰り返し精度	±0.1mm
冷却方式	空冷

着脱繰り返し精度

同一チップボディを用いて抜き差しした時のチップ先端部の精度です。

ストッカータイプ

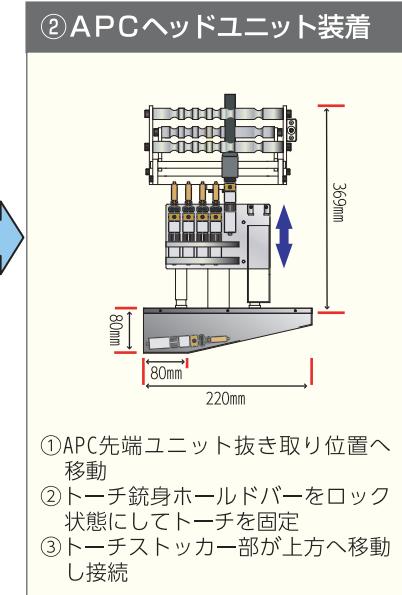
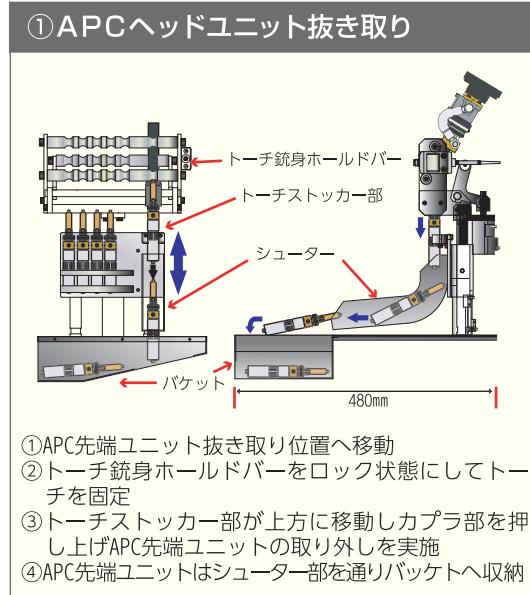
ロボットへの負荷軽減

先端部脱着作業時にトーチ銃身部をホールドすることによりロボットへの負荷を軽減することが出来ます。



カプラ方式の採用により、ヘッドユニットがワンタッチで着脱できます。

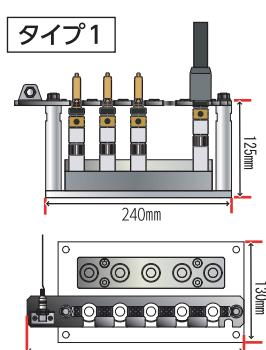
接触面に特殊部品を採用することで確実な電流伝達が可能になっています。



スタンドタイプ

低コスト・シンプル設計

特別な動力を必要とせず、ティーチングのみで使用が可能です。



タイプ1



溶接終了後、ワイヤカッターでワイヤ先端をカットし、ワイヤを180mmほどリトラクトしてから抜き取り位置へ移動しAPCヘッドユニットの抜き取りを行ないます。その後②の動作を行い溶接作業に入ります。
①→②を繰り返す事で先端(ヘッド)ユニットの交換を自動で行なう事が出来ます。



APCヘッドユニット装着位置にセットされているAPCヘッドユニットを装着します。カプラ方式の採用によりトーチを押し込むことで装着が完了します。



新型タイプ2もご用意しております。タイプ2の着脱方式は別途ご確認ください。