



特徴

1. 安心の静加圧機構

加圧は位置合わせの後。だから安全



1. ワークを下部電極に
2. フットスイッチ半押しで固定、位置決め
3. エアで加圧・通電

2. 角型ホーンで素早い段取り

電極交換もはやい



1. ワンタッチレバーでゆるめてから
2. ぶれずに位置を調節可能!

3. 高速溶接技術で『焼けないスポット』

入熱をコントロールして、熱影響を最小限に

- ・焼け痕レス
 - ・シートセパレーションレス
 - ・溶接歪レス
- スポット溶接後の
仕上げサンダーがけ / バフ研磨
焼け取り / 歪修正
- 二次加工ゼロに



4. 溶接条件設定は EASY SETTING

材質と板厚を選ぶだけで、溶接段取り終了
バーコードを使ってさらに簡単、確実に



- 溶接条件をバーコード入力
- パネルコンピュータシステム (溶接条件管理)
- 打点管理、画像・図面・メモ溶接指示
モニターデータ収集・監視機能など多機能オールインワン

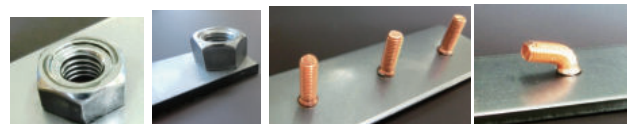
5. アルミ溶接対応の電源も選択可能

A5052 t2.0×2.0 が溶接可能

最大短絡電流 標準：12000A オプションアルミ：24000A

6. ウェルドナット、スタッド溶接もできる

高速溶接技術で、美しく、強い。



7. オプション装備



ナットフィーダー



NC ロボット

<オプション組合せの例>

〔本体仕様〕 アルミ電源、高加圧、EZK

定格入力電圧：80 kVA

一次電圧：三相 200/400V

ガンタイプ：静加圧式

最大短絡電流：24000A

最大加圧力：3.8 kN (エア圧 0.6Mpa 時)

フトコロ寸法：550mm

V ガンストローク：350mm

許容使用率：7%

冷却水量：8.5L/min 以上

電極チップ：φ16 (テーパ 1/10)

本体寸法：W545×D1200×H1650mm

概算重量：230kg

溶接参考範囲：SPC (3.2×3.2mm)

ステンレス (2.5×2.5mm)

亜鉛メッキ (2.3×2.3mm)

ボンデ鋼板 (3.2×3.2mm)

アルミ (2.0×2.0mm)

* 同じ材質でも、形状やメッキ等の状態により溶接可能範囲が異なる場合があります。 弊社は本体の能力を保証するものであり、これらの材質・板厚の保証をするものではありませんのでご了承下さい。

【発売年月日】 2019年8月