

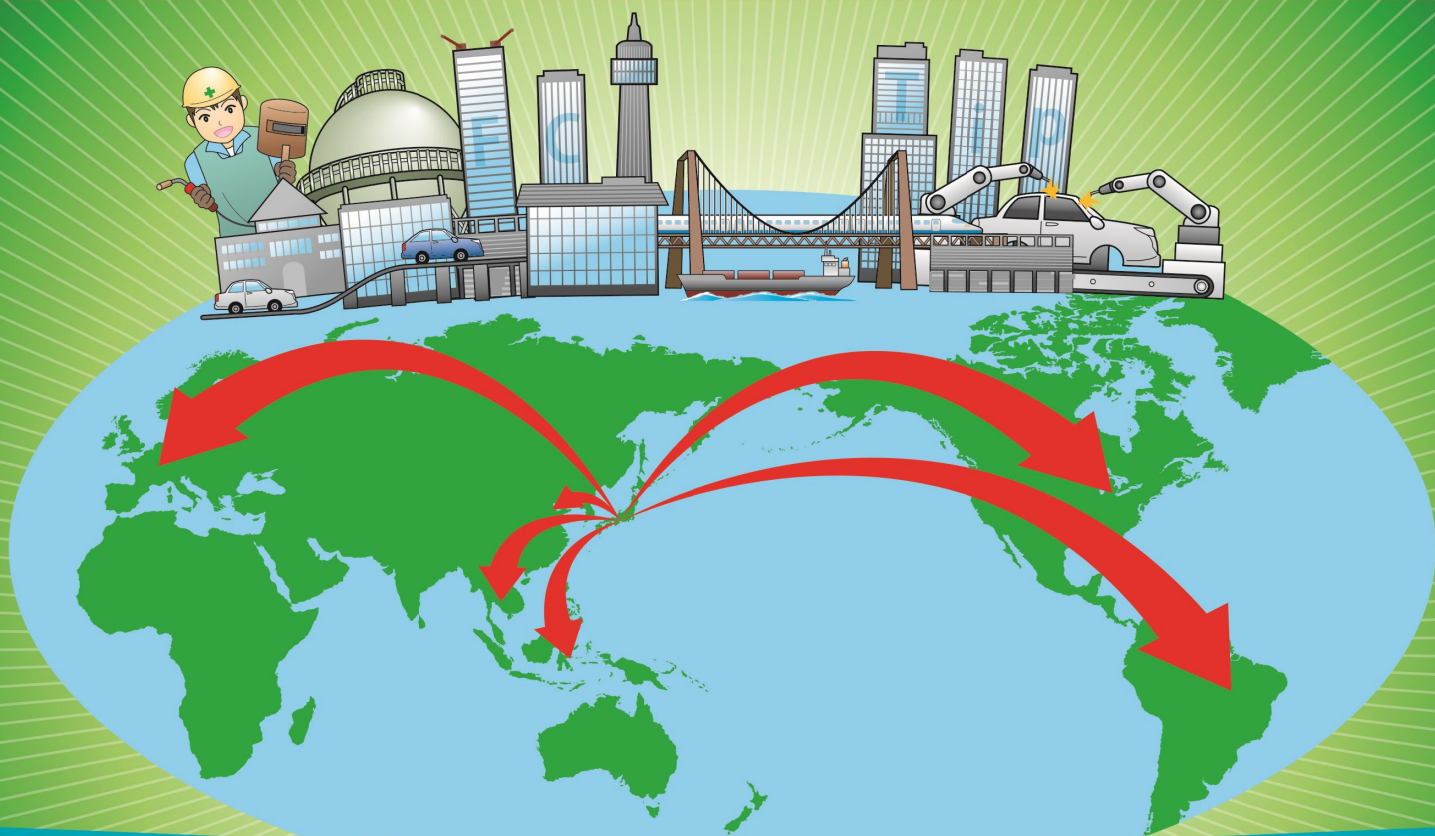
FCチップ

<New>

【画期的な革新】

■ 究極のランニングコスト低減!!

Future Contact Tip



M6 (45L/40L):国内向

[ZM]



[HV]



[CB]



[NC]



[AC]



【都度対応】:海外向

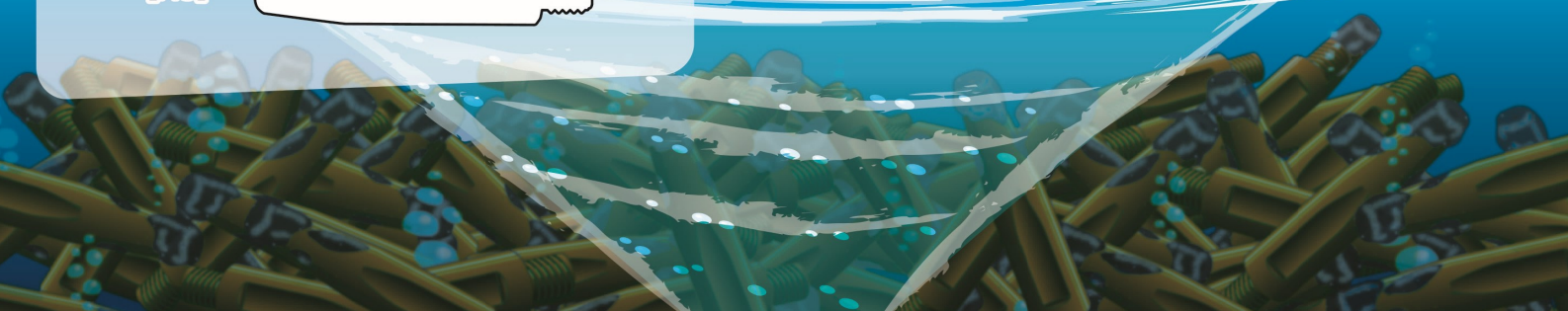
[TZ]



[TR]



[BV]



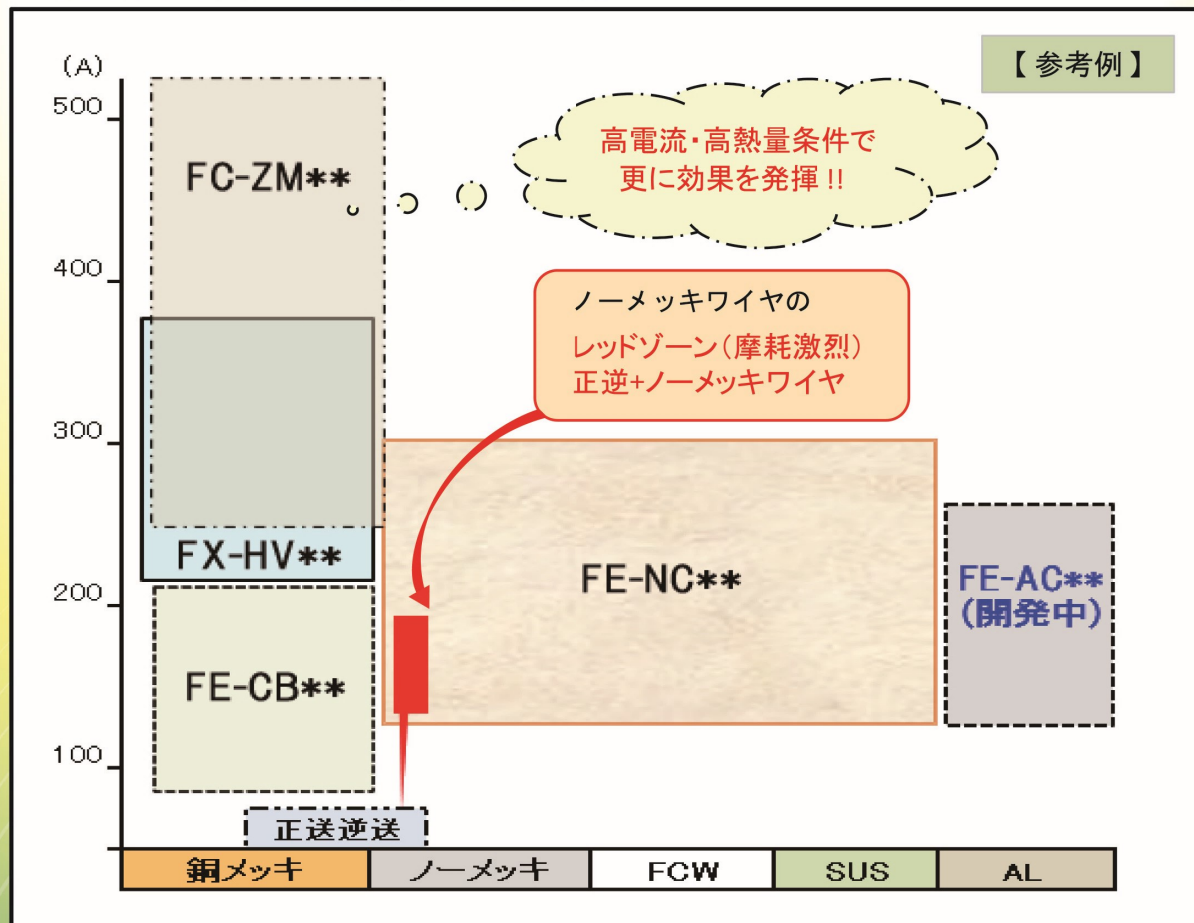
FC チップ のコンセプト

☆究極の寿命性能を追求し、環境(Eco)と溶接現場(生産性向上)に
優しいチップ 《 10年後のチップのStandardへ 》

FCチップの考え方 ⇨ チップ交換で生産を止めない(目指せ!生産性100%)

【適応必要条件】

※ チップの寿命は電流値、ワイヤ、工法等の組み合わせ環境により大きく影響されるため
適切なタイプのチップ選択が必要になる




FC チップの国内仕様構成

タイプ	ネジ			全長		ワイヤ径				仕様構成
	M6	M8	インチ	40	45	0.9	1.0	1.2	1.4	
FC-ZM**	○			○	○			○	○	2体
FX-HV**	○			○	○			○	△	1体
FE-CB**	○			○	○	△	△	○		1体
FE-NC**	○			○	○	△	△	○	△	1体
FE-AC**	○			(○)	(○)			(○)		1体

※ FE-ACは開発中

※ △印は受注生産対応

 新光機器株式会社
SHINKOKIKI CO.,Ltd.

【特許申請中】

〒452-0822
愛知県名古屋市西区中小田井4-11
TEL:052-504-5150 FAX:052-504-5158

詳細問い合わせ先 : 赤尾まで
TEL:052-408-5565 FAX:052-401-3612

新発売

Q : ノーマッキワイヤでチップ摩耗が早い要因を解き明かせ
A : 煙(ヒューム)の中に答えあり

FE-NC1245 FE-NC1240

【カスタマ評価】《対象ワーク：自動車 足回り部品》

溶接条件

【エルナックス】

電流 280 A 電圧 22 V ガス P-(96%Ar 25%O₂) ワイヤ SE-50T (ノーマッキ)

溶接速度 60~80 cm/min 空冷トーチ (2トーチ/1ワーク)

従来チップ CuCrZr 24 分/本 溶接長 15.1 m/本 5,025 mm/ワーク/トーチ

FE-NC1245 3.1 時間/本 溶接長 116.1 m/本 従来比 7.7 倍↗

環境への優しさ (Eco ⇨ CO₂ の排出低減) と生産性 100% を目指して !!

※ 溶接環境によりチップ寿命は変わるため各環境での確認は必要です。(ノーマッキワイヤに適用)

絶縁防錆コーティング
(ノーマッキワイヤ)

新メッキ (硬度 HV500) 《絶縁酸化物非生成》



従来メッキ (硬度 HV750)
FX-HV 《絶縁酸化物生成》



銅メッキワイヤ (硬度 HV250)

一般品 (硬度 HV170)



☆ ノーマッキワイヤ を 銅メッキワイヤ
擬きに変えるミラクルマジック

・ この光輝が給電性を高める ・ 🔍 は導電性酸化物

 新光機器株式会社
SHINKOKIKI CO.,Ltd.

〒452-0822

愛知県名古屋市西区中小田井4-11

TEL: 052-504-5150 FAX: 052-504-5158

問い合わせ先 赤尾まで

TEL 052-408-5565 FAX 052-401-3612

● 本チラシの記載内容は予告なく変更する場合があります。

※ 2020年12月1日現在 日本製

NEW

低電流～中電流向け

驚愕のコストパフォーマンス

FE-CB1245 FE-CB1240

【カスタマ評価】《対象ワーク：自動車 足回り部品》

溶接条件

電流 210～260 A 電圧 22～25V ガス CO2 ワイヤ ST-12 (銅メッキ)

従来チップ CuCrZr 500 ワーク/本 11.1 時間/本 溶接速度 60 cm/min

溶接長 399.6 m/本 (品質管理のため ϕ 1.36 で交換)

FE-CB1245 溶接長 3,516 ～ 4,395 m/本 max 122 時間/本

従来比 8.8 ～ 11.0倍 ↗

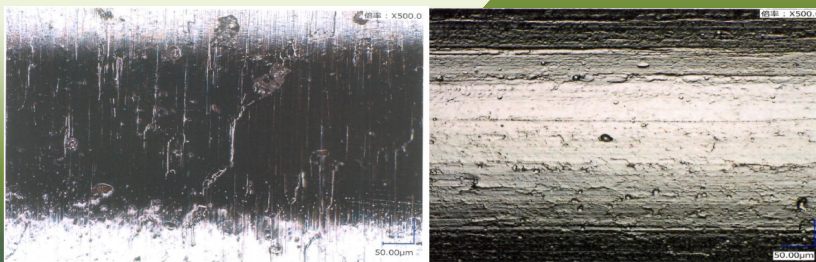
※ 溶接環境によりチップ寿命は変わるため各環境での確認は必要です。(銅メッキワイヤ推奨)



☆ 精密メッキ処理技術がもたらす驚きの寿命

・ 均一膜厚による給電性の安定化


☆ 穴径内面粗度の鏡面化 (x500倍)



ワイヤ送給方向 ← : 初期摩耗の勾配に大きく影響

【左写真：従来品】 【右写真：改良品】



 **新光機器株式会社**
SHINKOKIKI CO.,Ltd.

〒452-0822

愛知県名古屋市西区中小田井4-11

TEL: 052-504-5150 FAX: 052-504-5158

問い合わせ先 赤尾まで

TEL 052-408-5565 FAX 052-401-3612

● 本チラシの記載内容は予告なく変更する場合があります。

※ 2020年12月1日現在 日本製

自動車部品カスタマ 評価例

低電流～中電流向けのベストな選択

FE-CB1245 FE-CB1240

【カスタマ評価】《対象ワーク：自動車部品》



溶接条件

電流 200 A 電圧 21V ガス CO2 ワイヤ Lincoln (銅メッキ)

従来チップ CuCr 1245 4 時間/本 溶接速度 60 cm/min

溶接長 357 m/本 1,140 mm/ワーク

FE-CB1245 溶接長 2,856 m/本 32 時間/本 従来比 8.0倍 ↑

環境への優しさ (Eco ⇨ CO2 の排出低減) と生産性 100% を目指して !!

※ 溶接環境によりチップ寿命は変わるため各環境での確認は必要です。(銅メッキワイヤ推奨)

【カスタマ評価】《対象ワーク：自動車部品》

溶接条件

電流 190 A 電圧 20V ガス CO2 ワイヤ SJ-50 (銅メッキ)

従来チップ CuCrZr 3 時間/本 溶接速度 40 cm/min

溶接長 61.5 m/本 225 mm/ワーク

FE-CB1245 溶接長 554 m/本 18 時間/本 従来比 6.0倍 ↑

環境への優しさ (Eco ⇨ CO2 の排出低減) と生産性 100% を目指して !!

※ 溶接環境によりチップ寿命は変わるため各環境での確認は必要です。(銅メッキワイヤ推奨)

NEW 中電流～高電流向け

メッキ技術を活かす 内径の鏡面化 向上

FX-HV1245 FX-HV1240

【カスタマ評価】《対象ワーク：建機キャビン》

溶接条件

電流 130～280 A 電圧 19～30 V ガス P-MAG ワイヤ SM-70 (銅メッキ)

溶接速度 35～75 cm/min 水冷トーチ

従来チップ CuCr 2.3 時間/本 溶接長 84 m/本 42,000 mm/ワーク

FX-HV1245 63 時間/本 溶接長 2,268 m/本 従来比 27 倍↑

環境への優しさ (Eco ⇨ CO2 の排出低減) と生産性 100% を目指して !!

※ 溶接環境によりチップ寿命は変わるため各環境での確認は必要です。(銅メッキワイヤ推奨)

改良品 (硬度 HV750 送給抵抗減少)



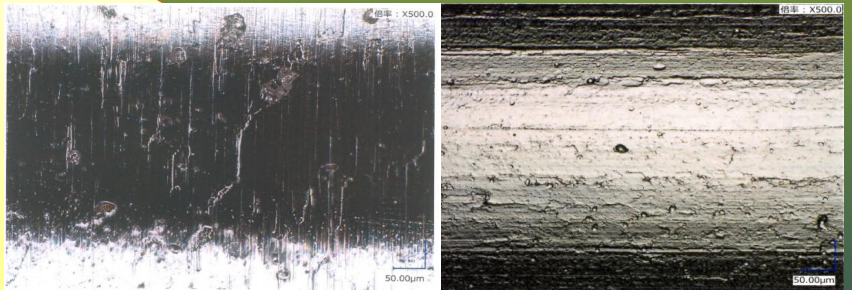
☆ 高精度メッキ処理技術と潤滑処理

・ 耐摩耗性大幅UP ・ 高電流の耐熱性もOK

☆ 穴径内面粗度の高精度化 (x500倍)

銅メッキワイヤ (硬度 HV250)

一般品 (硬度 HV170)



ワイヤ送給方向 ← : 初期摩耗の勾配に大きく影響

【左写真：従来品】 【右写真：改良品】



新光機器株式会社
SHINKOKIKI CO.,Ltd.

〒452-0822

愛知県名古屋市西区中小田井4-11

TEL: 052-504-5150 FAX: 052-504-5158

問い合わせ先 赤尾まで

TEL 052-408-5565 FAX 052-401-3612

● 本チラシの記載内容は予告なく変更する場合があります。

※ 2020年12月1日現在 日本製