

Liquid X-500

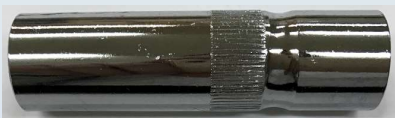
Mノズルの寿命性能が復活 !!
スパッタ付着の掃除が簡単



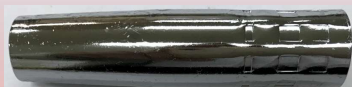
MN-3025X84K M KX 600A



MN-ST84 M eX 500A



MN-S73P M pX 350A



MN-nX T75 M nX 200A



市販品 200A



オプション



X-100



約 3 倍



新光機器株式会社
SHINKOKIKI Co.,Ltd.

TEL : 052-504-5150

FAX : 052-504-5158

X-*** シリーズ 仕様

商品名	容量 (ml)	刷毛	主な用途
X-500	500	オプション	□ ノズル、ガイドピン等へのスパッタの付着防止
X-100	100	オプション	

カスタマ実施例

S 社 での評価結果【 X-500 】ワーク名：ブラケット
 電流 200 A 電圧 20 V ガス CO2 溶接速度 700 mm/min チップ SKK1245 2本/直
 ワイヤ SM-70 (現代) ロボット TA1400WGⅢ + 外装タイプ 《 AWP 》
 ノズル マグビーノズル T73



最新のAWP でワークへの付着は殆どないがノズル先端への
 累積スパッタの掃除は必要

- ⇒ 10ワーク毎 / X-500 未使用時
- ⇒ 50ワーク毎 / X-500 使用時



E 社 での評価結果【 X-500 】ワーク名：スタビライザー
 電流 180 A 電圧 21 V ガス CO2 溶接速度 600 mm/min チップ DH 1245 1本/直
 ワイヤ 銅メッキ ST-12 (Kiswel) ロボット FANUC ノズル SKK 73H

スパッタ剥離作業の改善
 従来 ⇒ TIP DIP (練状・固形) を使用
 ⇒ 季節により粘度が替わり使いづらい
 今回 ⇒ X-500 を使用
 ノズルの掃除間隔の延長《 40個 ⇒ 70個 》
 時間当り生産数の向上
 《 10 ~ 20個 UP (5%) / 従来比 》



スパッタ付着不可領域



MB 社 での評価結果【 X-500 】ワーク名：シートフレーム
 電流 190 A 電圧 23 V ガス CO2 溶接速度 1,000 mm/min チップ MH 1245
 ワイヤ 銅メッキ YM-28PK (日鐵) ロボット 安川 ノズル 段付メッキノズル



《 従来方法 》

- TIP DIP を使用 ⇒ 溶接の熱で垂れて落ちる ⇒ 溶着スパッタで詰まり発生
 ⇒ 工具でスパッタの剥離 (約1時間毎)



『 Liquid X-500 での作業手順のルーティン化改善 』

- 当日作業後ノズルを外して掃除 ⇒ X-500 へ Dipping ⇒ 取付て準備、翌日は即スタート
 スパッタ付着量の大幅減、付着したものは拭けば取れる ⇒ 品質・生産性向上