

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

正逆でも優れたコストパフォーマンス

【カスタマ評価】 《対象ワーク：自動車部品》 **AWP**



溶接条件

電流 200 A 電圧 20.4 V ガス CO2 ワイヤ YR-12 (銅メッキ)

従来チップ SC II 1045 8 時間/本 溶接速度 60 cm/min

溶接長 288 m/本

FE-CB1045 溶接長 864 m/本 24 時間/本 従来比 3.0倍 ↗

銅チップ比 SC II / CuCrZr = 3倍 CB1045 / CuCrZr = 9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)

【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

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

新メッキ FE-CB 10倍

状来チップ 1倍

旧メッキ FE-CB 6倍



【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 Φ1.36 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)

機種名	ワイヤ					工法	材質				適応ランク
	銅メッキ	低スラグ	ノーメッキ	SUS	アルミ		軟鋼	亜鉛メッキ	SUS	アルミ	
CB	○						○				◎
CB		○						○			X
CB			○				○				X
CB	○					○	○				○
CB			○			○	○				X

※ 従来チップでは低スラグ・ノーメッキ・SUS・正逆での対応はほとんどが適応ランク『×』です。

※ 各チップの評価判断は感覚的な相対目安のため使用時の参考として見てください。



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 横枕まで

TEL:052-401-3611 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。

※ 2023年1月現在 日本製