Kondo Tech

超小型スポット溶接装置 マイウェルダー

- [KTH-MWS]
- ・細線溶接仕様 [KTH-MWST]



小型・高パワー・簡単操作 更に 低価格!

マイウエルダーの良いところ

簡単・便利に薄板、細線金属材料のスポット溶接が行えま



①レバーを下げて上下電極間を開き、そこに 溶接する材料を重ねて挿入します。レバー を離すとシリンダー内部のバネ加圧によっ て電極が閉じ、材料が挟まれます。



②溶接位置(電極先端で材料を挟んでいる箇所)が正しくセットされているか確認し、材料の材質や厚みによって出力ボリュームを決めます。



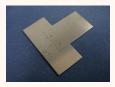
③加工フットスイッチを ON します。加工は 一瞬で完了します。

溶接電源・ヘッドー体型でも超小型。使用電源は



溶接電源とヘッドが一体型で B5 サイズスペースの超小型設計です。 使用電源は 100V で作業場所を問わず、"取っ手"付で楽々持ち運びが出来ます。

扱い易い交流電源方式により、安全な作業で幅広い溶接案件に利用出来ま



マイウエルダーの溶接出力は交流電源方式です。

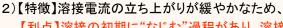
この方式は同サイズの比較では他の電源方式より溶接出力能力があり、小型でも各種金属材料や異種金属の溶接など幅広く対応可能です。さらにスポット溶接機の扱いに慣れていない作業者でも安全で扱い易いです。

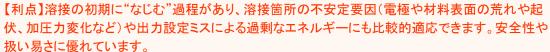


理由は以下のような特徴と利点があるためです。

1)【特徴】溶接エネルギーは、電源からの入力が溶接トランスを介してリアルタイムに出力される方式であるため(コンデンサーに一度貯める方式ではないため)、

【利点】溶接時間を比較的長めに設定でき、小型でも大きな溶接出力を得ることが出来ます。





3) 【特徴】交流の溶接電流が出力されるため、

【利点】特に異種金属や厚みの違う材料を溶接する場合でも極性を考えずに作業できます。



これらの利点から、マイウエルダーは試料やセンサー、リード、治具などの薄板細線金属材料を簡易な扱いで溶接したい研究開発現場や生産現場の二次的設備として最適です。

オプション電極

溶接可能範囲や作業方法を拡張できる電極アタッチメントが揃っています。

- ■別紙【オプション電極専用カタログ】でオプション電極を詳細に紹介しております。
- ■【オプション電極専用カタログ】は《 http://www.kondo-tech.co.jp/denkyoku.pdf 》からご取得いただけます。

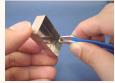
タングステン電極



電極先端にタングステンのピンが埋め込まれた電極で、 銅や金、銀材料(箔や細線が対象)の溶接に必要な電極です。 案件の厚みや形状に適した電極先端径を選択可能です。

ハンディーピンセット電





ピンセット感覚で電極を扱い溶接作業を行えます。装置のヘッドと同様で、重ねた被溶接ワークを両側の電極で挟んでスポット溶接する基本的な形状であり汎用性があります。 指で加圧力を調整できるため、特に細線同士の溶接に適正があります。

【用途】

①細い熱電対の先端溶接。 ②薄板・細線溶接全般。 ③装置のヘッド構造では電極間に挟めない形状部品の溶接。 ④外部に固定されている部材への小物部品取付け溶接など。

その他のオプション電極











溶接例と溶接可能なサイズ(※1)

熱電対溶接

- ■別紙【マイウエルダー熱電対溶接利用専用カタログ】にて熱電対溶接の詳細を紹介しております。
- ■専用カタログは《 http://www.kondo-tech.co.jp/catalogforsc.pdf 》からご取得いただけます。







K/R/T/AF タイプなど、各種規格熱電対の先端溶接、及び被計測材料への熱電対取り付け溶接が可能です。

- ■マイウエルダー「KTH-MWS」で溶接可能な線径サイズ
 - K/R 熱電対は ϕ 0.1mm~0.8mm、T/AF 熱電対は ϕ 0.1~0.65mm。(※2)
- ■マイウエルダー細線溶接仕様「KTH-MWST」で溶接可能な線径サイズ K/R 熱電対は φ0.05mm~0.2mm、T/AF 熱電対は φ0.07~0.2mm。

リード線溶接







銅やステンレス線をはじめ、金/銀/白金などの貴金属線、タングステン/タンタルなど高融点材料線の溶接が可能です。

- **■マイウエルダー「KTH-MWS」で溶接可能な線径サイズ** 銅/銀/金は ϕ 0.4mm以下(%3)、それ以外の材質は ϕ 0.8mm以下。
- ■マイウエルダー細線溶接仕様「KTH-MWST」 で溶接可能な線径サイズ 各材質 φ0.2mm 以下の細線同士の溶接。

薄板・部品溶接







試料や治具、センサーの製作・補修など、ステンレス、軟鉄材料をはじめ、非鉄銅合金や貴金属の薄板、箔材料の溶接が可能です。

- ■マイウエルダー「KTH-MWS」で溶接可能な板厚サイズ 銅/金は t0.1mm 以下(※3)、銅合金/ニッケル/白金は t0.3mm 以下、 軟鉄/ニクロムは t0.5mm 以下、ステンレスは t0.7mm 以下。
- ■マイウエルダー細線溶接仕様「KTH-MWST」で溶接可能な板厚サイズ ステンレスや白金などの箔。

(※1)サイズの各値は目安値であり、使用する電極や溶接強度基準により異なります。具体的な溶接案件がある場合の最適な電極についてはお問合せ下さい。(※2) φ0.2mm以下の熱電対先端溶接や線同士の溶接では、ハンディーピンセット電極を使用します。(※3) 銅/銀/金の溶接にはタングステン電極を必要とします。

本体		電源·制御		電極ヘッド部	
使用電源	AC100V 50Hz/60Hz 電流容量 15A 以上	作業電源方式	単相交流式	加圧方式	バネ加圧
		出力制御方式	サイリスタ位相制御方式	付属電極	KTH-MWS:CrCu 電極 φ 1.5mm
寸法	$150 \times 155 \times 260$ mm(H·W·D)	加工時間設定	KTH-MWS:2 サイクル設定		KTH-MWST : CrCu 電極 φ 1mm
重量	約 5.4Kg		KTH-MWST::1サイクル設定	懐寸法	40mm
作業	周囲温度 0~40℃	溶接電流容量	KTH-MWS: 1200A 使用率 4%	最大電極間隔	15mm
条件	湿度 85%Rh 以下		KTH-MWST: 500A 使用率 4%		
保証期間	販売日より2年間				

●記載内容は性能改善等により、お断りなく変更することがございますのでご了承ください。●このカタログの記載内容は 2022 年 11 月現在のものです。

製造元:近藤テック株式会社