

オプション電極一覧

小型スポット溶接装置の溶接能力や作業性を拡張する電極アタッチメントが充実！

対応機種

超小型スポット溶接装置“マイウエルダー” KTH-MWS / 細線溶接仕様 KTH-MWST
卓上小型スポット溶接装置 KTH-MWCZ / KTH-MWTR

ヘッド用電極

クローム銅とタングステンの二種類の材質があり、それぞれ数種類の先端形状を標準化しています。

クローム銅電極



クローム銅材質の電極で
金属材料全般の溶接に使用する一般的な電極です。
溶接案件の厚みや形状に合わせて、電極先端の径や形を選択可能です。

| 型式 | KTH-DKS※1 | KTH-DK01 | KTH-DK02※2 | KTH-DK07 | KTH-DK03 | KTH-DK04 | KTH-DK06 |
|------------|---------------------------------|---------------------------------|---------------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|------------------------|-------------------|
| 構成 | 上・下セット | 上・下セット | 上・下セット | 上・下セット | 上・下セット | 上・下セット | 下側のみ |
| 先端形状 | 円柱型 先端径 φ 1.5mm 先端長さ 1mm | 円錐型 先端径 φ 1.5mm | 円柱型 先端径 φ 1mm 先端長さ 3mm | 円柱型 先端径 φ 1.2mm 先端長さ 3mm | 円柱型 先端径 φ 1.5mm 先端長さ 3mm | 円柱型 先端径 4mm | 円柱型 先端径 φ 10mm |
| | | | | | | | |
| 溶接対象 ※4 | 線材 φ 0.2mm 以上。 板材 t0.2mm 以上。 | 線材 φ 0.2mm 以上。 板材 t0.2mm 以上。 | 線材 φ 0.1mm 以下。 板材 t0.1mm 以下。 | 線材 φ 0.1~0.2mm。 板材 t0.1~0.3mm。 | 線材 φ 0.2mm 以上。 板材 t0.2mm 以上。 | 線材 φ 0.3mm 以上同士のクロス溶接。 | 微小部品など扱いが困難な材料など。 |

※1: マイウエルダー-KTH-MWS 及び KTH-MWCZ、KTH-MWTR の標準付属電極。※2: マイウエルダー細線溶接仕様 KTH-MWST の標準付属電極。

※3: 下電極のみ。※4 弊社の装置と電極を使用する場合の目安サイズであり、品質や規格に基づいたものではありません。また溶接対象の材質や組合せ等で適正な電極サイズ、溶接可否は変化します。具体的にはメーカーにお問合せ下さい。

タングステン電



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。

| 型式 | KTH-DK11 | KTH-DK14 | KTH-DK12 | KTH-DK13 |
|------------|---------------------------------|----------------------------------|---------------------------------|---------------------------------|
| 構成 | 上・下セット | 上・下セット | 上・下セット | 上・下セット |
| 先端形状 | 円柱型 先端径 φ 1mm 先端長さ 1.5mm | 円柱型 先端径 φ 1.2mm 先端長さ 1.5mm | 円柱型 先端径 φ 1.5mm 先端長さ 2mm | 円柱型 先端径 φ 2mm 先端長さ 2mm |
| | | | | |
| 溶接対象 ※5 | 線材 φ 0.1mm 以下。 板材 t0.1mm 以下。 | 線材 φ 0.1~0.2mm。 板材 t0.1mm 以下。 | 線材 φ 0.4mm 以下。 板材 t0.2mm 以下。 | 線材 φ 0.3mm 以下。 板材 t0.1mm 以下。 |

※5 弊社の装置と電極を使用する場合の目安サイズであり、品質や規格に基づいたものではありません。また溶接対象の材質や組合せ等で適正な電極サイズ、溶接可否は変化します。具体的にはメーカーにお問合せ下さい。

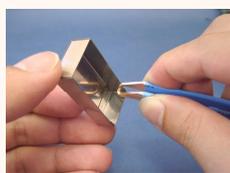
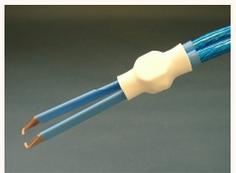
ハンディータイプ電極



コードで電極を装置外部に取り出し、スペースフリーで自由度の高い作業が行えます。溶接案件によっては作業性能を拡張、向上することが出来ます。溶接案件の形状・材質に合わせて選択できる数種類の電極を標準化しています。

※ハンディータイプの電極はコード間で出力が低下しますので装置ヘッドでの溶接能力とは異なります。溶接可能な厚みや線径等は案件ごとにご確認下さい。

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います。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タイプ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。

T 熱電対用ハンディーピンセット電

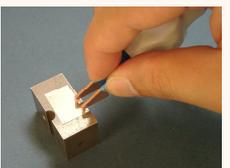


電極の片側にモリブデンチップ電極(タングステン電極と同様の効果)を取付けてあるピンセットタイプの電極です。銅の細線や箔の溶接をピンセットタイプの電極で作業したいときに使用します。

【用途】

①T 熱電対先端溶接。②銅(or 金や銀)細線/箔と各種金属材料の溶接。(例:銅箔 t0.05mm とニッケル板 0.15mm の溶接等)

ハンディー平行電



両電極の先端が下方を向いており、被溶接ワークに対して片面からのみの電極アプローチを行います。両面から電極で挟めないような大物ワークや片側絶縁のワークに薄箔板や細線を溶接するとき使用します。

【用途】

①大物プレートや構造物への薄箔板、細線溶接。

小手電極クリップ電極

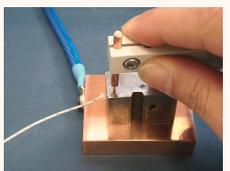


自由度が高く、作業が容易な小手電極とクリップタイプ電極の組合せです。シャフトや出っ張りのある被溶接ワークに薄板・細線を溶接するとき使用します。クリップ電極でワークを掴んでおき、小手電極で溶接する薄板・細線をワークに押し当てて溶接します。

【用途】

①シャフトや凹凸のある構造物への薄板・細線溶接。

小手電極ベース電極



自由度が高く、作業が容易な小手電極とベース(銅板)電極の組合せです。小物のブロックや扱いが難しい微小な片や箔などの被溶接ワークに薄板・細線を溶接するとき使用します。広いベース電極上にそれらのワークを置いてしまうことで作業が容易になるため、もう一方の小手電極で溶接する細線・薄板をワークに押し当てて溶接します。

【用途】

①小物ブロックへの薄板・細線溶接。②微小部品の溶接。

小手電極マグネット電



自由度が高く、作業が容易な小手電極とマグネット付の電極との組合せです。磁性材料の被溶接ワークに薄板・細線を溶接するとき使用します。マグネットで電極を取付けますのでワークの形状や大きさに制限はありません。(マグネット電極を取付けるための一部平らな箇所は必要です。)もう一方の小手電極で溶接する細線・薄板をワークに押し当てて溶接します。

【用途】

①磁性材料の大物プレートやシャフトへの薄板・細線溶接。

●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

〒157-0073 東京都世田谷区砧 8-6-24 中村ビル 201 Tel 03-5727-8523 Fax 03-5727-8524

URL <http://www.kondo-tech.co.jp>