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！

ヘッド用電極

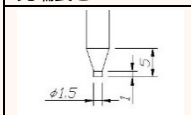
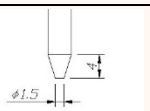
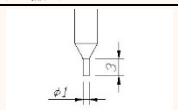
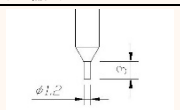
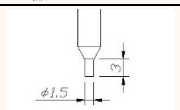
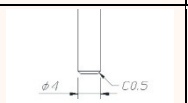
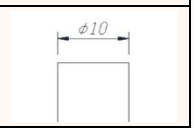
クローム銅とタングステンの二種類の材質があり、それぞれ数種類の先端形状を標準化しています。

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-MWTR」/「KTH-MWCZ」

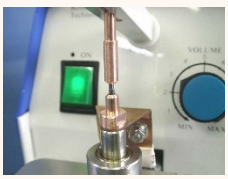
クローム銅電極

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。

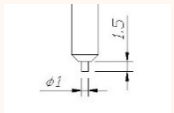
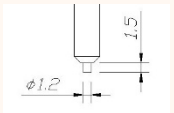
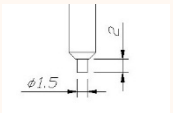
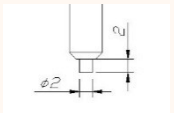
型式/構成	KTH-DKS※1	KTH-DK01	KTH-DK02※2	KTH-DK07	KTH-DK03	KTH-DK04	KTH-DK06
	上・下	上・下	上・下	上・下	上・下	上・下	下側のみ
	〈上側のみ指定の場合：型式 a〉、〈下側のみ指定の場合：型式 b〉となります。　例）KTH-DKSa、KTH-DK04b 等						
先端形状	円柱型 先端径φ1.5mm 先端長さ 1mm	円錐型 先端径φ1.5mm	円柱型 先端径φ1mm 先端長さ 3mm	円柱型 先端径φ1.2mm 先端長さ 3mm	円柱型 先端径φ1.5mm 先端長さ 3mm	円柱型 先端径 4mm	円柱型 先端径φ10mm
							
溶接対象※3	線材φ0.2mm 以上。 板材 t0.2mm 以上。	線材φ0.2mm 以上。 板材 t0.2mm 以上。	線材φ0.1mm 以下。 板材 t0.1mm 以下。	線材φ0.1～0.2mm。 板材 t0.1～0.3mm。	線材φ0.2mm 以上。 板材 t0.2mm 以上。	線材φ0.3mm 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 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。

型式/構成	KTH-DK11	KTH-DK14	KTH-DK12	KTH-DK13
	上・下	上・下	上・下	上・下
	〈上側のみ指定の場合：型式 a〉、〈下側のみ指定の場合：型式 b〉となります。 例）KTH-DK11a、KTH-DK13b 等			
先端形状	円柱型 先端径φ1mm　先端長さ 1.5mm	円柱型 先端径φ1.2mm 先端長さ 1.5mm	円柱型 先端径φ1.5mm 先端長さ　2mm	円柱型 先端径φ2mm 先端長さ 2mm
				
溶接対象※4	線材φ0.1mm 以下。 板材 t0.1mm 以下。	線材φ0.1～0.2mm。 板材 t0.1mm 以下。	線材φ0.4mm 以下。 板材 t0.2mm 以下。	線材φ0.3mm 以下。 板材 t0.1mm 以下。

※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。

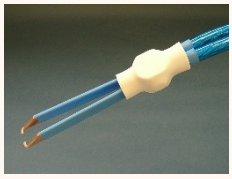
ハンディータイプ電極

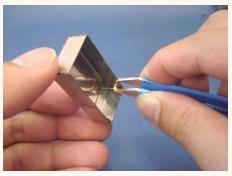
コードで電極を装置外部に取り出し、スペースフリーで自由度の高い作業が行えます。
溶接案件によっては作業性能を拡張、向上することが出来ます。
溶接案件の形状・材質に合せて選択できる数種類の電極を標準化しています。
※ハンディータイプの電極はコード間で出力が低下しますので装置ヘッドでの溶接能力とは異なります。溶接可能な厚みや線径等は案件ごとにご確認下さい。

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-MWTR」/「KTH-MWCZ」
溶接電源仕様「KTH-MWSS-P」/「KTH-MWTR-P」/「KTH-MWCZ-P」

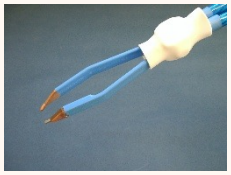
ハンディーピンセット電極

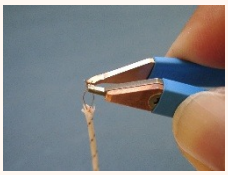




ピンセット感覚で電極を扱い溶接作業を行えます。装置のヘッドと同様で、重ねた被溶接ワークを両側の電極で挟んでスポット溶接する基本的なタイプであり汎用性があります。
指で加圧力を調整できるため、特に細線同士の溶接に適正があります。
【用途】
①細い熱電対の先端溶接。 ②薄板・細線溶接全般。 ③装置のヘッド構造では電極間に挟めない形状部品の溶接。 ④外部に固定されている部材への小物部品取付け溶接など。

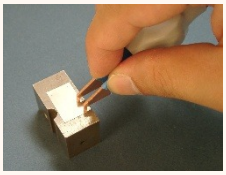
T熱電対用ハンディーピンセット電極





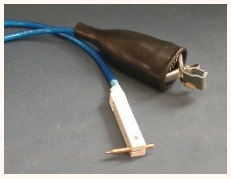
電極の片側にモリブデンチップ電極（タングステン電極と同様の効果）を取付けてあるピンセットタイプの電極です。銅の細線や箔の溶接をピンセットタイプの電極で作業したいときに使用します。
【用途】
①T熱電対先端溶接。 ②銅（or 金や銀）細線/箔と各種金属材料の溶接。（例：銅箔 t0.05mmとニッケル板 0.15mm の溶接等）

ハンディーパラレル電極



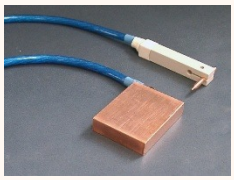
両電極の先端が下方を向いており、被溶接ワークに対して片面からのみの電極アプローチを行います。両面から電極で挟めないような大物ワークや片側絶縁のワークに薄箔板や細線を溶接するときに使用します。
【用途】
①大物プレートや構造物への薄箔板、細線溶接。

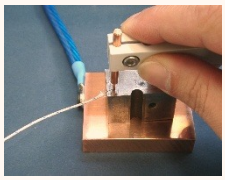
小手電極クリップ電極



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に使用します。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に使用します。ベース電極上にそれらワークを置いてしまい、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極

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に使用します。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。（マグネット電極の取付には一部平らな箇所が必要です。）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。

ペンシル電極

自由度が非常に高く、作業性の良い２本一組のペンシル型の電極です。狭いスペースや入り組んだ箇所に両極の電極を当てる必要がある場合でもシンプルスタイル、フレキシブル操作により溶接を可能にします。一方、電極構造や出力容量はホビーレベルであり、微細、少量品の簡易的な溶接案件が対象となります。
【用途】
①微小スペース、複雑形状ワークへの箔・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 2026 年 4 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 https://www.kondo-tech.co.jp