

## Super Active TAWERS

### 溶接電源融合型ロボットが新たな領域に進化!

#### 高速+低スパッタ領域を拡大!

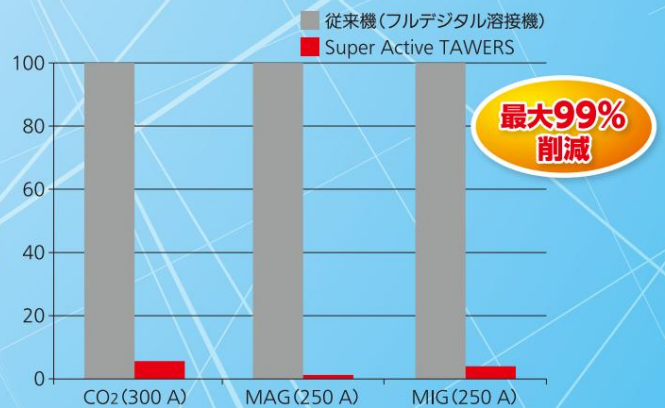
●310 Aで使用率100%に対応※  
(※CO<sub>2</sub>軟鋼ソリッドφ1.2 mmで空冷ユニットを使用する場合)

●美しい幅広ビードを実現



【CO<sub>2</sub>, SPCC 板厚3.2 mm, 320 A, 110 cm/分, 重ね継手】

●スパッタ最大99%削減(従来比)



#### WGIII

TS	TM	TL
800	1100	1800
950	1400	
	1600	
	1800	

※TS: 内蔵、外装  
 ※TM: セパレート、内蔵  
 (高電圧タッチセンサ  
 対応時はセパレートのみ)  
 ※TL: 外装

## The Arc Welding Robot System TAWERS

#### 新プロセスHBC(Heat Balance Control)により薄板溶接の溶落ち抑制!(オプション)

- 低入熱コントロールにより条件裕度(溶接速度、ギャップ裕度)が大幅に拡大
- 溶落ちしやすい薄板高張力鋼に対応



【MAG, 高張力鋼(980 MPa)板厚0.8 mm, 150 A, 100 cm/分, ギャップ1 mm, 重ね継手】

# Super Active TAWERS (S-AWP=Super Active Wire feed Process)

고속 용접과 저 스파터의 양립을 가능하게 하는 시스템

S-AWP 서보플루 토치

와이어 부스터

S-AWP용 소프트웨어

공냉 유닛



자세한 것은 별도 상담에 주십시오.

## 새로운 프로세스 HBC(Heat Balance Control)

※연강/SUS만 유효합니다

저입열 제어를 가능하게 하는 시스템(HBC용 소프트웨어 추가)

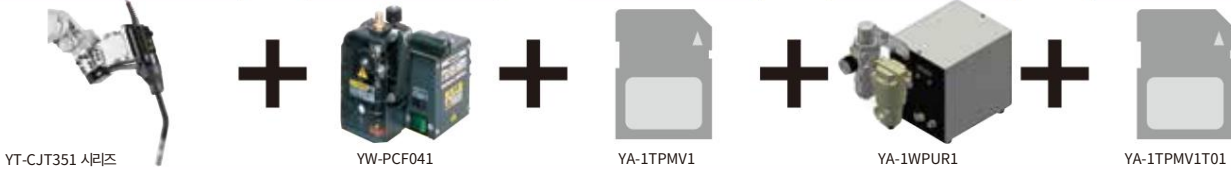
S-AWP 서보플루 토치

와이어 부스터

S-AWP용 소프트웨어

공냉 유닛

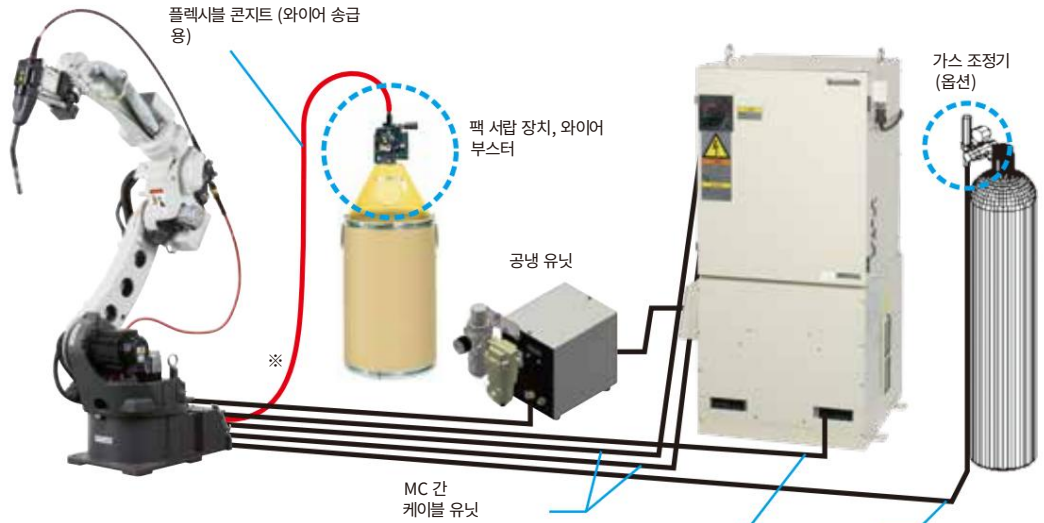
HBC용 소프트웨어



자세한 것은 별도 상담에 주십시오.

### ■연결도 예

TM-1400WGIII (세퍼 레이트 타입)



※로봇 내장형 플렉시블 콘지트(옵션)는 팩권 타입만 대응 가능. 유연한 도관 길이가 10m를 초과하는 경우, 토치 측에서 10m 이내에 와이어 부스터를 1대 추가하십시오. ※Super Active 서보 플 토치 사용시에는 도급 있음 팩 와인딩 와이어를 사용하십시오. 또한, 와이어 캐스트 직경은  $\phi 1000\sim 1200$ 으로 조정해 주십시오.

### ⚠ 안전에 관한 주의

- 사용시에는 취급 설명서를 잘 읽은 후 올바르게 사용하십시오. •노동안전보건법, 로봇안전통칙(JIS)을 준수하고, 안전책 등의 위험방지책을 강구해 주십시오.



문의는...

■프로세스 이노베이션 센터 열가공 시스템 총괄부/영업소  
 •호카이도(011)222-4834  
 •도호쿠(022)304-2707 •동부(048)863-0004 •중부(0561)63-9114 •호쿠리쿠(050)3535-8223 •서부(06)6866-8535 •호고(078)927-8835 •오카야마(086)444-4444 •에히메(087)831-8318 •니가타(085)833-8333 •후쿠이(075)833-8333 •시즈오카(054)205-7613 •충부(0561)61-3201  
 •북 육지(076) 269-1535 •서부(06) 6866-8748 •나카시코쿠(086) 801-0712

규슈 (092) 461-7705

파나소닉 커넥트 주식회사 프로세스 오토메이션 사업부 〒571-8502

파나소닉 FS엔지니어링 주식회사 〒108-0075 도쿄도 미나토구 고난 4가 1번 8호

이 카탈로그의 내용에 대한 문의는 왼쪽에 문의하십시오. 또는 파나소닉 용접·로봇 상담 창구에 문의해 주십시오.

이 카탈로그의 기재 내용은 2019년 7월 현재의 것입니다.  
5-003P

•제품의 색상은 인쇄물이므로 실제 색상과 약간 다를 수 있습니다. •본 카탈로그의 기재 내용은 개선 등을 위해 예고없이 변경될 수 있습니다.

선전물 주문 약호

카 · 6015