

FC-ZM** で 無人化運転 に近づく

銅メッキ(低スラグ 含)ワイヤで最強の長寿命性能

・ パルス溶接 ・ 正送逆送 にも最適

溶接条件 << 対象ワーク：自動車 足回り部品 >>

電流 240 A 電圧 21.5 V ガス P- (95 Ar-5 CO₂) 【 P-MIG 】
溶接速度 75 cm/min ワイヤ MIX-1MS (銅メッキ 低スラグ)
溶接長/ワーク 4,800 mm 溶接時間/ワーク 6.4分
従来チップ CuCrZr 1240 溶接長/本 192 m 寿命 4.3 時間/本

FC-ZM1240 溶接長/本 7,830 m 261 時間/本
寿命 約 40.8 倍



溶接条件 << 対象ワーク：自動車部品 >>

電流 170 A 電圧 23.8 V ガス P- (90 Ar-10 CO₂) 溶接速度 100 cm/min
溶接長/ワーク 365 mm 溶接時間/ワーク 0.4 分
従来チップ CuCr 1245 溶接長/本 60 m 寿命 1.0 時間/本
ワイヤ YM-TX (銅メッキ 低スラグ) 素材 亜鉛メッキ鋼板

FC-ZM1245G 溶接長/本 9,960 m 166 時間/本
寿命 166 倍 (1ヶ月/本) 【 Liquid X-500 と併用 → スパッタの付着防止に効果的 】

※ 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。(銅メッキワイヤ限定)

溶接条件 << 対象ワーク：自動車部品 >>

電流 150~180 A 電圧 18.5~19.5V ガス P-MAG
従来チップ CuCr 13m/本 0.4 時間/本 溶接速度 60 cm/min
ワイヤ MIX-1TR (銅メッキ 低スラグ) 素材 亜鉛メッキ鋼板
FC-ZM1240 溶接長 910 m/本 28.0 時間/本 従来比 70.0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。(銅メッキワイヤ限定)

■ 低スラグワイヤ ⇨ 溶接後の電着塗装の劣化を防ぎ、錆の発生を抑えたワイヤ

■ 従来チップでの低スラグワイヤの溶接の難しさ

- ・ チップの摩耗が早い → 約 1.5時間/本 での交換
- ・ 溶接ビードが不安定になる → ビード幅のばらつき(くびれ細り)

※ 溶接環境によりチップ寿命は変わります。個々の環境での確認は必要です。

チップ交換 必要ですか？

FC-ZM1245GT (FC-ZM1240GT)

NEW

☆ チップ性能の極限技術の成果を実現

☆ 最適ワイヤ⇨銅メッキ(低スラグ含)ワイヤ

従来比 80~250倍 (40~80倍)



FC-ZM** (ZM**GT) の仕様

※Φ1.2以外はお相談ください

型式	備考	ネジ部	先端	入口	形状
FC-ZM1240	標準	M6 P=1.0	C0.5	テーパ	2体
FC-ZM1245	標準	M6 P=1.0	C0.5	テーパ	2体
FC-ZM1240GT	準標準	M6 P=1.0	R2.0	テーパレス	2体
FC-ZM1245GT	準標準	M6 P=1.0	R2.0	テーパレス	2体

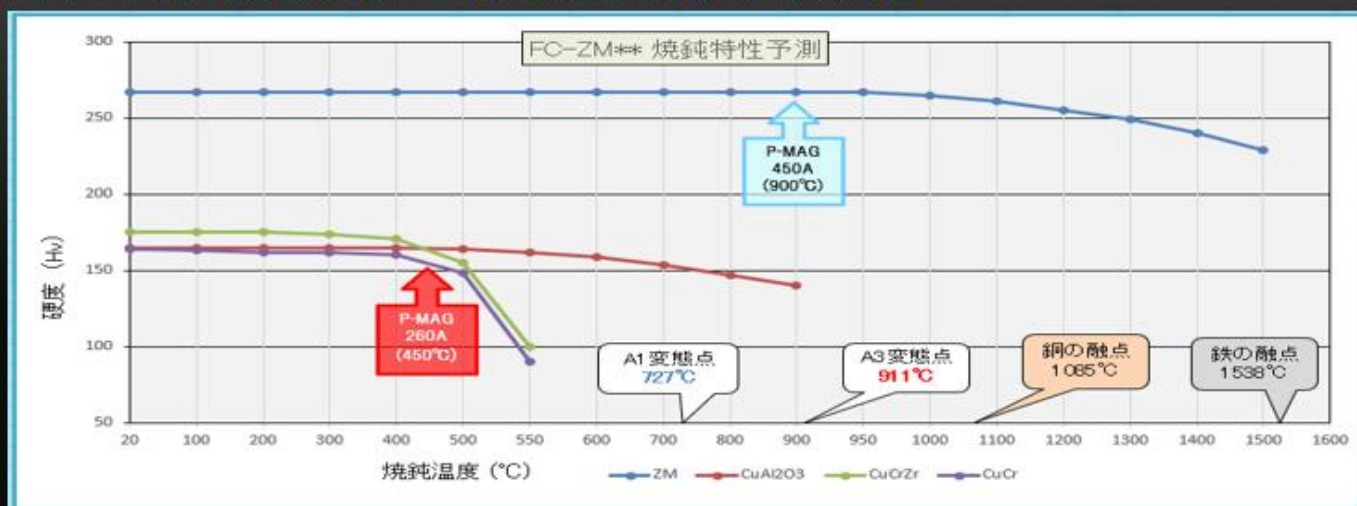
適応目安 ◎ > 80 > ○ > 60 > △ > 40 20 > X

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	
ZM	○						○				◎
ZM	○					○					○
ZM			○			○	○				X
ZM			○				○				X
ZM		○						○			○

※ 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。

FC-ZM の異次元レベルの圧倒的な超耐熱性



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