

# 中電流～大電流向けカスタマ 評価例

自動車～建機・鉄骨まで幅広い業界での選択

## FX-HV1245 FX-HV1240

溶接条件 《 対象ワーク：自動車 足回り部品 》

電流 300 A 電圧 31V ガス P-MAG **ワイヤ MG-50T (銅メッキ)**  
 従来チップ **CuCrZr** 2.5 時間/本 溶接速度 80 cm/min  
 溶接長 120 m/本 3.0 m/ワーク

**FX-HV1245 溶接長 1,206 m/本 25 時間/本 従来比 10.0倍**  
**環境への優しさ (Eco ⇨ CO2 の排出低減) と生産性 100% を目指して !!**

※ 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。(銅メッキワイヤ推奨)

溶接条件 《 対象ワーク：建機部品 》



電流 300 A 電圧 31V ガス P-MAG **ワイヤ SM-70 (銅メッキ)**  
 従来チップ **CuCr** 2 時間/本 溶接速度 40 cm/min  
 溶接長 48 m/本 17 m/ワーク

**FX-HV1245 溶接長 480 m/本 20 時間/本 従来比 10.0倍**  
**環境への優しさ (Eco ⇨ CO2 の排出低減) と生産性 100% を目指して !!**

※ 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。(銅メッキワイヤ推奨)

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	
HV	○						○				◎
HV		○						○			X
HV			○				○				X
HV	○					○	○				○
HV			○			○	○				X

※ 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ご覧ください。

**NEW**

中電流～高電流向け

# メッキ技術を活かす 内径の鏡面化 向上

## FX-HV1245 FX-HV1240

【カスタマ評価】《対象ワーク：建機キャビン》

溶接条件

電流 160～400 A 電圧 19～34 V ガス P-MAG ワイヤ SM-70 (銅メッキ)

溶接速度 83 cm/min 水冷トーチ

従来チップ CuCr 2.0 時間/本 溶接長 84 m/本 42 m/ワーク

**FX-HV1245 90 時間/本 溶接長 3,780 m/本 従来比 45 倍↑**

環境への優しさ (Eco ⇨ CO2 の排出低減) と生産性 100% を目指して!!

※ 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。(銅メッキワイヤ推奨)

改良品 (硬度 HV750 送給抵抗減少)



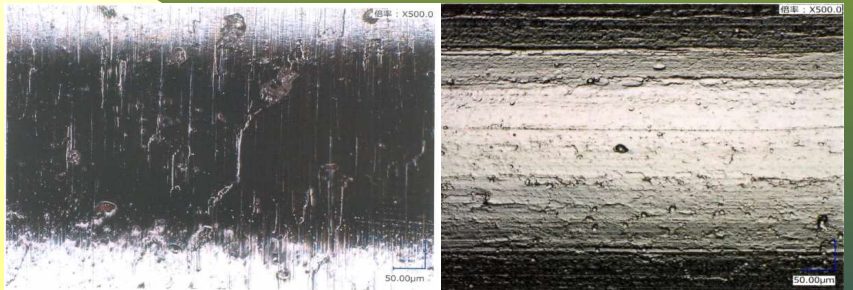
☆ 高精度メッキ処理技術と潤滑処理

・ 耐摩耗性大幅UP ・ 高電流の耐熱性もOK

☆ 穴径内面粗度の高精度化 (x500倍)

銅メッキワイヤ (硬度 HV250)

一般品 (硬度 HV170)



ワイヤ送給方向 ← : 初期摩耗の勾配に大きく影響

【左写真：従来品】 【右写真：改良品】



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