

# Komatsu （コマツ溶接ロボットシステム） Welding System

KOMATSU

**低スパッタワイヤ (SX-26 / SX-55) で  
型式認証を取得しました。**

## これまでの課題

十分な強度と剛性が要求される  
仕口・コラムなどの多層盛溶接では、  
① 溶込みが深く ② スラッグが少ない  
『ソリッドワイヤ』が使用されますが、  
鋼板にスパッタが付着するため、  
スパッタの除去作業が発生します。



## 解決法

**低スパッタワイヤを使用する事で、  
スパッタの除去時間が大幅に低減されます。**

**参考実績データ** (700角 50t コラムでのスパッタ除去時間)

ソリッドワイヤ：25分 / 溶接線  
低スパッタワイヤ：5分 / 溶接線

コラム1個あたり  
**40分 短縮!**

ソリッドワイヤ (YGW11)



**大粒スパッタあり**  
(溶接電流 280A)

**綺麗な外観ビードと微少な  
スパッタ付着を実現!**



粒径1mm以上のスパッタ  
**約90%削減!**

低スパッタワイヤ (SX-26)



**大粒スパッタなし**  
(溶接電流 300A)



注) 数値はテストデータであり確認値ではありません。

コマツ産機

# 低スパッタワイヤ (SX ワイヤ) の構造と特長

## 低スパッタワイヤ



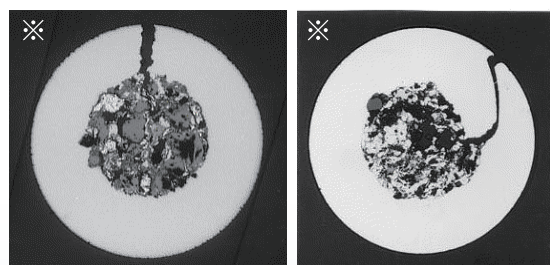
メリット **1** シームレス構造なので、  
外皮に加締めなどの隙間がない。

耐吸湿性に優れるため、  
保管・管理が容易。

メリット **2** 高温脱水素処理により  
“低水素化が可能”に。

耐低温割れ性に優れる。  
また、予熱温度の低減が可能。

## 通常ワイヤ



メリット **3** 外皮に銅めっきを実施

通電性・チップ磨耗性・  
耐錆性に優れる。

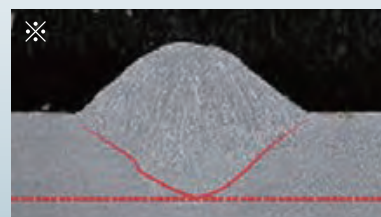
## 「ソリッドワイヤと同等の溶込み深さ」を実現。

溶込み形状が「なべ底型」なので、  
横方向の溶込みも万全です。

通常ワイヤ

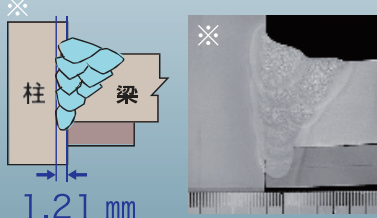


低スパッタワイヤ



レ型開先においても、十分な  
溶込みが確保できます。

通常ワイヤ



低スパッタワイヤ

