

Super Active TAWERS HP

高電流化(High Power)によってさらなる高速溶接と中厚板溶接を実現

NEW



TM-1400WGHⅢ

WGHⅢ

TS	TM	TL
800	1100	1800
950	1400	
	1600	
	1800	

The Arc Welding Robot System
TAWERS

高電流 450 A

●TAWERS ハイパワーユニット(WGHⅢ)

新型水冷トーチ

●間接水冷方式 Super Active トーチ

新溶接特性

●高速溶接用「スーパーアクティブワイヤ HP」

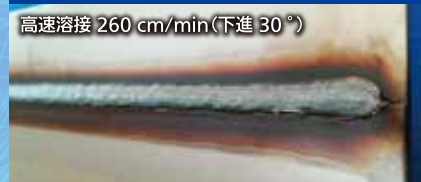
●中厚板溶接用「スーパーアクティブワイヤ HP 中厚板」

さらなる高速溶接

現行機と比較して 50% 以上※1の高速化

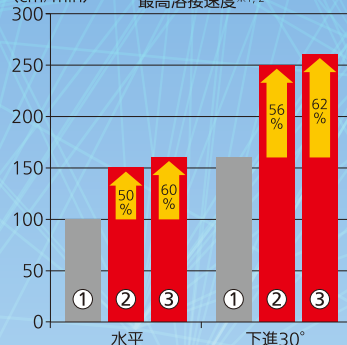
スーパーアクティブワイヤHP

高速溶接 260 cm/min(下進 30°)



縦向き重ね
SPCC(1.6 mm) 380 A
YM-50(φ1.2)CO₂

(cm/min) 最高溶接速度※1,2



- ①Super Active TAWERS 標準:
300 A(φ1.2)
- ②NEW Super Active TAWERS HP:
380 A(φ1.2)
- ③NEW Super Active TAWERS HP:
400 A(φ1.4)

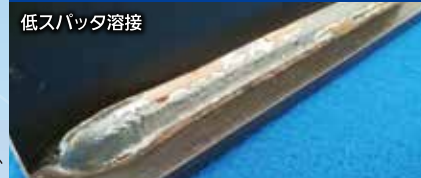
※1 当社試験環境における測定結果です。設備検討の際は事前にFAテクニカルセンターなどで適用可否を判断してください。
※2 共通溶接条件: 水平重ね、SPCC(3.2 mm)、YM-50(φ1.2 / φ1.4)、CO₂

中厚板溶接

現行機と比較して 60% 以上※1のスパッタを低減

スーパーアクティブワイヤHP 中厚板

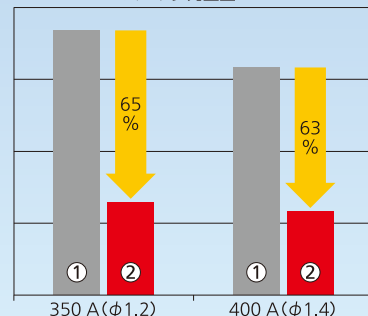
低スパッタ溶接



下向きすみ肉
SPHC(9.0 mm)
320 A/40 cm/min
YM-50(φ1.2)CO₂

※ SUS-MIGは350 A以下のみ、S-AWP使用時のMAGは350 A以下のみ、使用可能です。

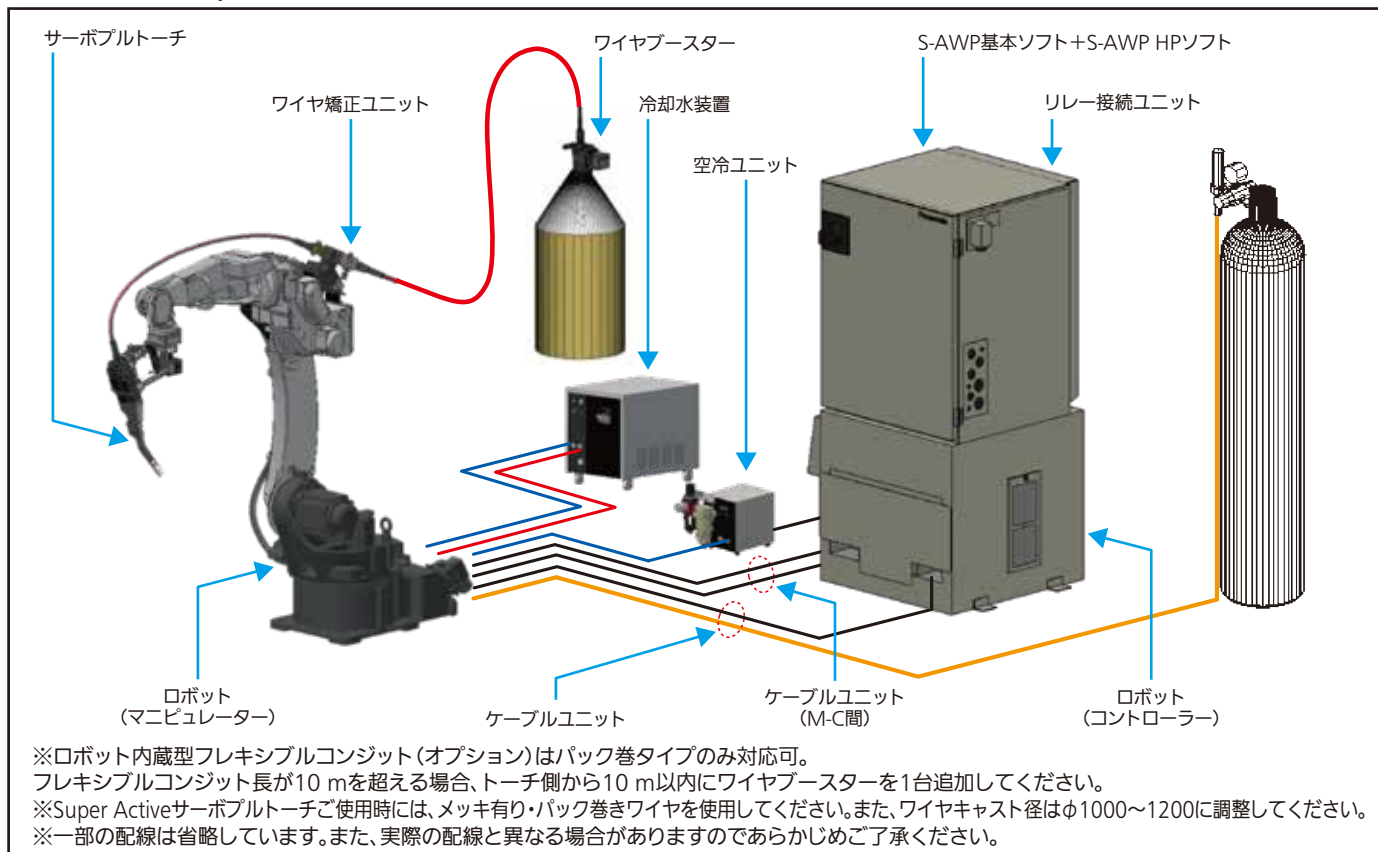
スパッタ発生量※1,2



- ①従来機 High Power TAWERS
- ②NEW Super Active TAWERS HP

※1 当社試験環境における測定結果です。設備検討の際は事前にFAテクニカルセンターなどで適用可否を判断してください。
※2 共通溶接条件: BOP, SPHC(6.0 mm)、100 cm/min、YM-50(φ1.2 / φ1.4)、CO₂

■接続図例 Super Active TAWERS HP セパレート仕様(TM-1400WGHⅢ)



■システム構成 Super Active TAWERS HP セパレート仕様(TM-1400WGHⅢ)

No	名称	品番	備考
1	ロボット	YA-1WAR61TH6	Ver30.00~, パワーユニット/フィーダーアンプ(200 W)一体、フィーダー無し
2	ケーブルユニット(M-C間)	AWU03837L5M	5 m, 長さ違いはケーブルユニット価格表参照
3	サーボトルーチ	YT-CJW401TS6	水冷セパレート仕様(450 A 80%), 200 W, トーチネック角度 20°
4	ケーブルユニット	AWU03553L5M	ガスホース、電流ケーブル、母材検出線、フレコン
5	ワイヤブースター	YW-PCF041	24 V 制御ケーブル付き
6	リレー接続ユニット	YA-1UPER1	ブースター起動信号用
7	S-AWP 基本 ソフト	YA-1TPMV1	旧ホットアクティブ特性を含む
8	S-AWP HP ソフト	YA-1TPMV1T05	スーパーアクティブワイヤ HP/スーパーアクティブワイヤ HP 中厚板
9	空冷ユニット	YA-1WPUR1	
10	ワイヤ矯正ユニット	AGU01006	
11	芯出しゲージ	WSAXU00328ZZ	TCP調整用
12	冷却水装置	YX-09KGB1	

オプション

No	名称	品番
1	追加ソフト(HBC)	YA-1TPMV1T01
2	追加ソフト(Zi-Tech)	YA-1TPMV1T02
3	追加ソフト(ブレース)	YA-1TPMV1T04

⚠ 安全に関するご注意

- ご使用の際は、取扱説明書をよくお読みの上、正しくお使いください。
- 労働安全衛生法、ロボット安全通則(JIS)を遵守し、安全柵等の危険防止策を講じてください。



お問い合わせは…

パナソニック コネクト株式会社
プロセスオートメーション事業部
〒571-8502 大阪府門真市松葉町2番7号
パナソニックFSエンジニアリング株式会社
〒108-0075 東京都港区港南4丁目1番8号

このカタログの内容についてのお問い合わせは、左記にご相談ください。または、パナソニック溶接機・ロボットご相談窓口におたずねください。

このカタログの記載内容は2019年6月現在のものです。

1-007P

■プロセスインベージョンセンター 熱加工システム総括部/営業所
 ●北海道(011) 222-4834 ●東北(022) 304-2707 ●東 部(048) 652-0133 ●新 潟(025) 250-5074 ●長 野(0263) 26-5144
 ●静岡(054) 255-7761 ●中 部(0561) 63-9114 ●北 陸(050) 3535-8223 ●西 部(06) 6866-8535 ●兵 庫(078) 927-8835
 ●岡 山(086) 235-2214 ●中 国(082) 235-3060 ●西 国(087) 818-1061 ●九 州(092) 414-3076
 ■FAテクニカルセンター/各種サンプルの施工・実験を承ります。●東 部(048) 654-9871 ●中 部(0561) 63-1644 ●大 阪(06) 6866-8672
 ■アフターサービスに関するお問い合わせは…CS (カスタマーサービス) センターへ ●北海道(011) 763-0004 ●東 北(022) 304-2717
 ●東部/溶接機(048) 668-7351 ●東部/ロボット(048) 668-7361 ●静 岡(054) 205-7613 ●中 部(0561) 61-3201
 ●北 陸(076) 269-1535 ●西 部(06) 6866-8748 ●中四国(086) 801-0712 ●九 州(092) 461-7705

●製品の色は印刷物ですので実際の色と多少異なる場合があります。●本カタログの記載内容は改善等のため予告なく変更する場合があります。

宣伝物注文略号

カ6016