

高品質溶接 アクティブ ワイヤ



“アクティブ(AW) ワイヤ”とは

お客様の溶接工程で発生する様々な問題を
“アクティブワイヤ”とアーク溶接用ロボット“Active TAWERS 4”の組合せで解決します
新しいベストマッチの溶接ソリューションを是非お試しください

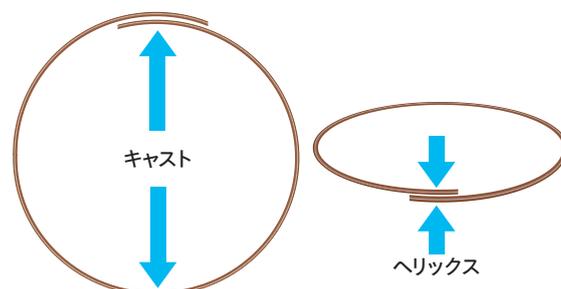
1 高い送給性

- 摩擦が少なく滑り性を追求した表面処理技術で、送給性向上を図り安定したアークを実現

2 安定した通電性

- 高精度なキャスト・ヘリックスを実現する
巻き加工技術で、チップ内の給電ポイントが安定
- 線材の高硬度化で、チップ内での微小融着による
送給影響が少なく、安定した通電を実現

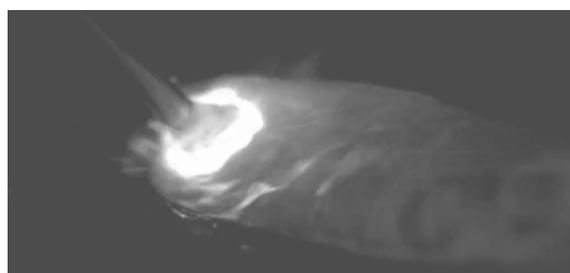
高精度な巻き加工技術



3 良好なメンテナンス性と環境対応

- 高密着製のメッキ加工で削れカスを削減
- 安定した溶融プールの生成による低ヒュームの実現

低ヒュームなアーク特性



“アクティブワイヤ”とアーク溶接用ロボット “Active TAWERS 4”のソリューション



モーターの高出力・高解像度化により、ワイヤの加減速性能向上と短絡周期の短縮化、短絡回数の拡大化で、高い溶接品質を実現

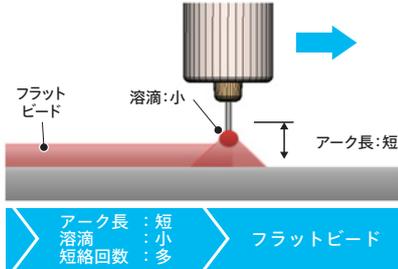
低スパッタ

幅広フラットビード

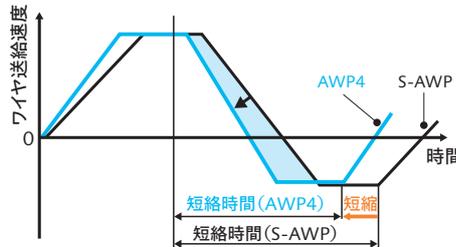
狙いずれ裕度増

高速化

Active TAWERS 4 アーク特性

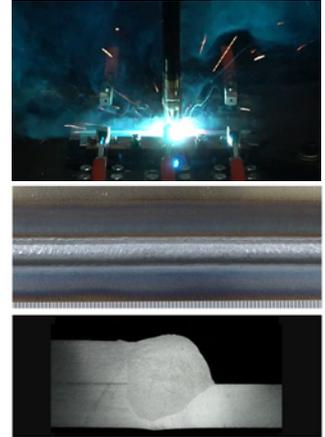


短絡周期の短縮化



ワイヤ送給制御改善

CO2溶接のアーク現象と溶込み



- 短いアーク長による溶融プールの安定化と幅広いフラットビードの生成
- 溶滴の均質化・小粒化による低スパッタ化
- 短絡回数増加と新波形制御で高速溶接時も、狙いずれ裕度を拡大

※名称説明:Active TAWERS 4(ロボットシステム全体名称)
Active Wire Feed Process 4(略称:AWP4 溶接工法の名称)
S-AWP(Super"Active TAWERS" 溶接工法の略称名称)

ワイヤ銘柄・径・コイリング

銘柄	ワイヤ径	ワイヤ質量	該当JIS
YM-50AW09202	0.9 mm	200 kg	YGW12
YM-50AW12252	1.2 mm	250 kg	YGW12



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。

パナソニックグループは環境に配慮した製品づくりに取り組んでいます

詳しくはこちら



Panasonic GREEN IMPACT

最新工法・事例のご紹介、各種動画をご覧ください。

詳しくはパナソニック溶接サイトで

connect.panasonic.com/jp-ja/products-services_welding



パナソニック
溶接機・ロボット
ご相談窓口

各種ご相談は、右記にお問い合わせください。



0120-700-912

携帯・PHS OK

携帯電話・PHSからもご利用いただけます。

受付9時～12時、12時45分～17時

(土日、祝日、年末年始、当社所定の休日を除く)

●お問い合わせは…

パナソニック コネクト株式会社
溶接プロセス事業部
〒561-0854 大阪府豊中市稲津町3丁目1番1号

パナソニックFSエンジニアリング株式会社
〒140-0002 東京都品川区東品川4丁目10番27号
住友不動産品川ビル

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
2025年3月現在のものです。

1-005P