



ロボット・自動機専用 コンタクトチップ タフチップ

TIME CHEMICAL

特長

- 耐摩耗性に優れ、画期的な長寿命確保。
- 機械加工のため、穴精度が良好。
- 低電流、高電流でも安定したアークが得られます。
- チップ先端にRを付け、飛散するスパッタの付着を防止します。(ZNタイプ)

※一般半自動溶接にも使用できます。



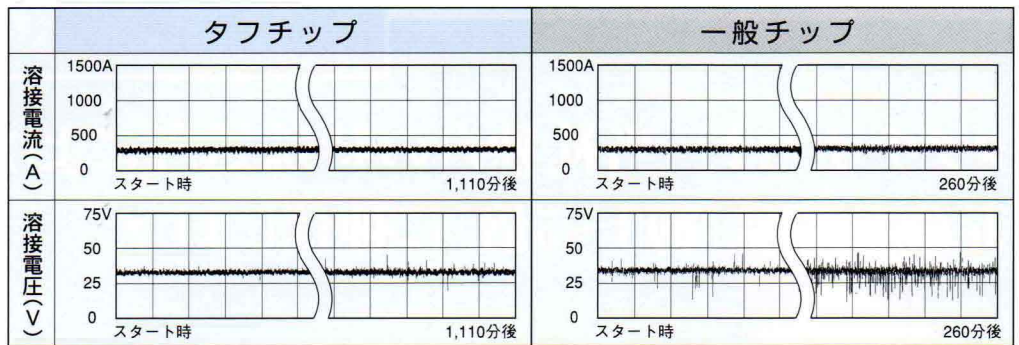
データ表

溶接条件
溶接電流 350A
溶接電圧 34V
ワイヤ KC-50 1.2φ
シールドガス 80%Ar-20%CO₂ガス
溶接速度 510mm/min

※溶接は、連続1H行った後、約10分中断後、次の溶接を行う。
電流・電圧の測定は30分毎に行う。

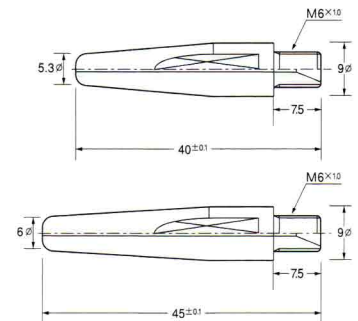
規格・サイズ

全自動溶接で、パイプの円周を左記条件で溶接した時、一般チップは、アークタイム260分経過で先端穴径が広がり、電圧の波形に乱れがかなり出ているが、タフチップは、1,110分経過後も穴径の変形がなく全く乱れも出ていない。



低～高電流タイプ

品番	長さ		公称径	実径
	40mm	45mm		
4009ZN	4509ZN	0.9	1.0	
4010ZN	4510ZN	1.0	1.1	
4012ZN	4512ZN	1.2	1.3	
4014ZN	4514ZN	1.4	1.6	
4016ZN	4516ZN	1.6	1.8	



注) 1.4φ、1.6φに関しては、先端R無し

機械的常温特性

引張強さ (N/mm ²)	伸び (%)	硬度 (Hv)	導電率 (I・A・C・S%)
550以上	7以上	170以上	80以上

荷姿 ケース (100本入り)

お求めは:



株式会社 **タイムケミカル**

- つくば本社 〒300-0732 茨城県稲敷市上之島3154-1 0299(78)3456 FAX0299(78)3481
 - つくば工場 〒300-0732 茨城県稲敷市上之島3154-1 0299(78)3456 FAX0299(78)3481
 - 東日本事業所 〒300-0732 茨城県稲敷市上之島3154-1 0299(78)3456 FAX0299(78)3481
 - 西日本事業所 〒566-0073 大阪府摂津市鳥飼道2-8-14 072(654)8771 FAX072(654)8773
 - 船橋研究所 〒274-0063 船橋市習志野台2-49-19 047(402)3453 FAX047(402)3453
- ホームページ <http://www.timechemical.co.jp>
メールアドレス info@timechemical.co.jp