

# Super Active TAWERS WGIII

**APPLICATION TYPE**  
アプリケーションタイプ

アルミでも  
スーパーアクティブワイヤ溶接法(S-AWP)

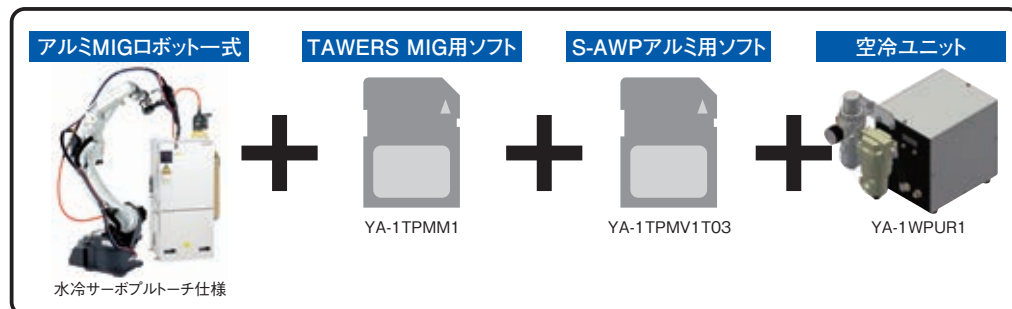
## Super Active TAWERS アルミ

WGIII

TS	TM	TL
800	1100	1800
950	1400	
	1600	
	1800	

※TS：外装  
※TM：セラレート  
※TL：外装

Super Active TAWERSが持つ極低スパッタ性能をアルミMIGへ展開。



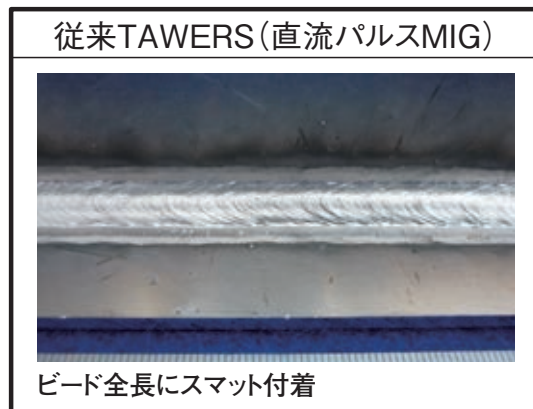
詳細は別途ご相談ください。



## アルミ MIG を Super Active で! スパッタ&スマットを低減!

- 軟鋼で実証されたS-AWPの極低スパッタ性能をアルミへ展開
- 適用電流域の拡大(40~180 A)により高速溶接および適用板厚の拡大が可能

中板(3.0 mm)の施工事例



溶接条件) 材質：A5052 継手：T継手 溶接電流：155 A 溶接速度：60 cm/min 板厚：t3.0 mm

## 薄板アルミ溶接に威力を発揮!

薄板(0.6 mm)の施工事例



溶接条件) 材質：A5052 継手：突合せ 溶接電流：50 A  
溶接速度：150 cm/min 板厚：t0.6 mm

**APPLICATION TYPE**  
アプリケーションタイプ

## Pull AC-MIG System

ACユニット

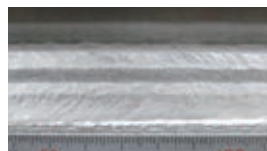
交流制御&ワイヤ安定送給で高品質アルミMIG溶接を!

パワフルな出力。様々な溶接シーンに!  
ACユニットを追加すれば、アルミMIG溶接の幅が広がります。  
※Super Active TAWERSアルミ機能との併用はできません。



**定格出力350 A** 薄板~中厚板溶接

繊細な薄板交流アルミ溶接からパワフルな中厚板直流溶接まで1台で対応可能です。(出力電流22 A~350 A)



継手：下向きすみ肉  
母材：A5052  
板厚：t15.0 mm  
ワイヤ：A5356WY(1.2 mm)  
溶接速度：40 cm/min  
溶接電流：1パス-DC 280 A  
2~3パス-DC 250 A