

TAWERS Zi-Tech

镀锌板专用焊接技术
低飞溅、无气孔焊接应用工艺



使用普通实芯焊丝 实现的镀锌板焊接解决方案 低飞溅 · 无气孔

TAWERS Zi-Active

TAWERS-AWP应用解决

- ★使用普通的实芯焊丝 ($\phi 1.2\text{mm}$)
- ★使用CO₂气体 (使用TAWERS-AWP)
- ★广泛、有效地适用于不同锌层厚度的焊接 (45~190目)

应用解决方案型产品

TA-WGIII

TA
1000
1400
1600
1800



Active TAWERS

和普通的CO₂相比，降低75~95%的焊接飞溅

		Normal CO ₂ (现行TAWERS)
锌层厚度 190目	焊道外观	 飞溅粘着多
	×光片	 气孔发生多

降低飞溅粘着
抑制气孔发生

		TAWERS Zi-Active (Active CO ₂)
	焊道外观	 基本无飞溅粘着
	×光片	 基本无气孔发生

焊接条件：焊丝YM-50($\phi 1.2$)；水平搭接焊缝；CO₂保护气；焊接电流=220A；焊接速度=500mm/min；板厚=t2.3 × t2.3

**高焊接品质
低运营成本**

新型伺服拉丝焊枪

风冷



TA用：YT-CET351**

送丝助力装置



YW-PCF041

Zi-Active软件



TAWERS Zi-Pulse

标准TAWERS的HD-Pulse焊接工艺实现的应用解决方案

- ★使用普通的实芯焊丝 (ϕ 1.2mm)
- ★使用MAG气体 (90:10) (HD-Pulse焊接工艺)
- ★锌层厚度45~60目的镀锌板焊接效果极佳
- ★标准焊接速度: 800mm/min

※板厚和焊缝接头形状的不同, 会有一定差异



降低30~60%的焊接飞溅 (同80:20的MAG气体相比)

		MAG 80 : 20		MAG 90 : 10 (TAWERS Zi-Pulse)
锌层厚度 45 目	焊道外观	 飞溅粘着少	降低飞溅粘着 抑制气孔产生	 几乎无飞溅粘着
	×光片	 气孔发生多		 基本无气孔发生

焊接条件) 焊丝YM-51MT (ϕ 1.2) ; 搭接焊缝; 焊接电流=230A; 焊接速度=800mm/min; 板厚=t2.0 × t2.0

**高焊接品质
高生产性的
共同实现**



标准TAWERS (WGIII)

Zi-Pulse软件



只需在目前的
TAWERS (WGIII)
上追加即可



注意

●使用前请仔细阅读使用说明书, 以便正确使用!

Panasonic®

松下电器 唐山松下产业机器有限公司
Panasonic Welding Systems (Tangshan) Co., Ltd.

电话: (0315) 3206066 3206069 传真: (0315) 3206018 3206070
服务咨询热线: (0315) 3206016 8008035816 工艺咨询热线: (0315) 3206013
网址: <http://pwst.panasonic.cn>
邮箱: zuhan@tsmi.cn
该样本中产品的颜色与实物可能有差异 该样本的内容可能有变化, 恕不另行通告
广告主: 唐山松下产业机器有限公司 地址: 唐山市高新技术开发区庆南道9号 邮编: 063020
样本制作与印刷: 唐山十月制版印刷有限公司 地址: 唐山市唐古路2号

发行日期: 2013年1月