



KILONY

1998年6月24日作成資料

キロニー  
(アークカレントコントロール)

**ACC装置**

製品ガイドンス

キロニー産業株式会社

## ACC装置（アークカレントコントロール）開発の背景

### ・ ワーク拘束治具の複雑化による生産能率低下

溶接施工におけるワークの熱変形は、避けられません。

変形に対して完全なワーク拘束治具は、ワーク着脱が簡単にいかず、生産性が低下します。

### ・ 溶接熟練者の不足

ワーク形状が複雑であったり、熱変形が避けられないワーク拘束状態での溶接作業は、溶接熟練者による微妙な狙い位置調整が不可欠です。

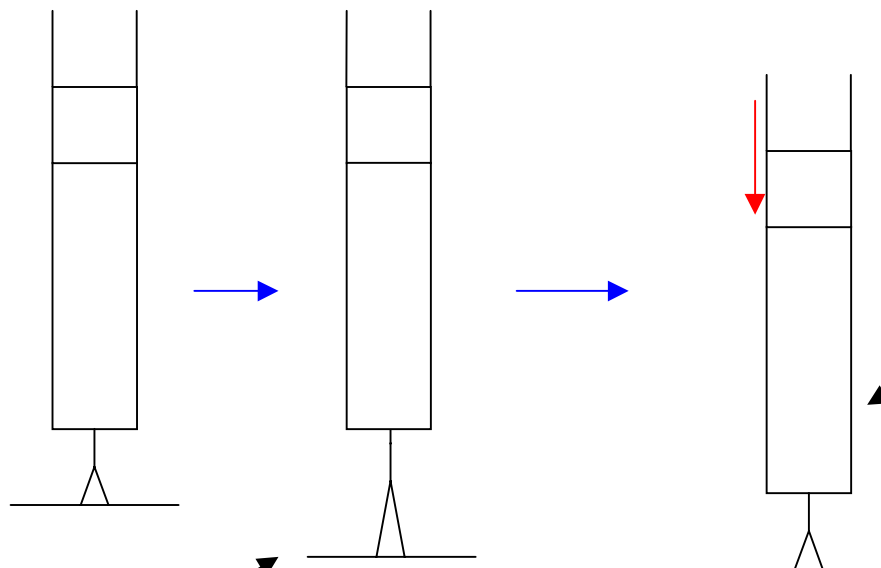
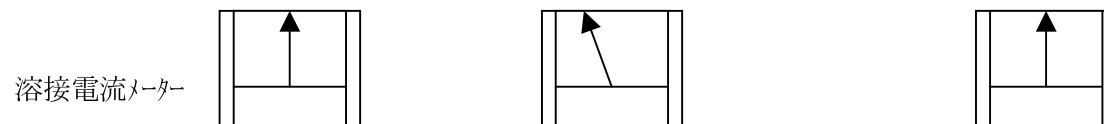
現在、溶接熟練工の不足は、深刻化しています。

### ・ 高品質溶接への対応

現在、溶接施工においても製品の合理化と高品質化が要求されています。

溶接熟練者に負担を掛けずに、生産性の向上・高品質溶接 を実現することが重要課題

## ACC装置（アークカレントコントロール）概要



溶接中にワークが離れた

ACC装置が、溶接電流を監視  
以前の溶接電流を再現する  
ようにトーチエクステンシ  
ョンを調整



## キロニー **ACC** 装置（アークカレントコントロール）の特徴

### キロニー **ACC** は 簡単！！

基準電流(電圧)を制御箱パネルにて設定して、動作させるだけで溶接電流を一定に保ちます。  
溶接途中の設定変更も、基準電流設定ツマミで簡単に変更できます。

### キロニー **ACC** は 適用範囲が広い！！

組込みは、1軸電動スライドをトーチ部に取り付け、パワーケーブルを電流検出箱に貫通させるだけ。  
ACC 装置は、既存の溶接装置に後から付加することができます。  
電動スライド種類も豊富で適用装置・トーチを選びません。

### キロニー **ACC** は 変幻自在！！

制御箱は、キロニー AVC 装置(TIG/プラズマ用アークボルテージコントローラ)と兼用です。  
溶接方法が変わっても、AVC 装置として活用することができます。

### キロニー **ACC** は 安全！！

素朴な疑問「アーク切れで溶接電流ゼロになったらどうなるの？電流が上るまでトーチを下げ続ける？」  
キロニー ACC は、安全も考慮、途中にアーク切れを起したら、自動的に引きあがります。