

” お待たせいたしました。いよいよ発売開始いたします。 No-2

マルチ・マイクロエルダー・トランス/AU-3001&AH-MF-K70

能力ご報告の為、SPCC t1.2とSUS t0.6溶接をいたしました。(5・11)

2017.12.1

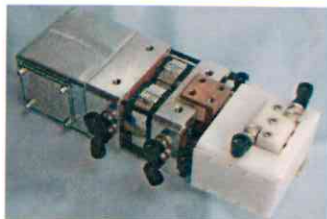
装置 本体 AU-3001 専用トランス 三相200v 水冷却装置 エアー装置
電極 USHD 30FM-B-01
先端電極 6Φクローム銅 上 下

溶接素材 母材 SPCC t1.2x100x30mm (鉄板)
溶接物 SUS t0.6x75x20mm (ステンレス)



電極装置稼働接続

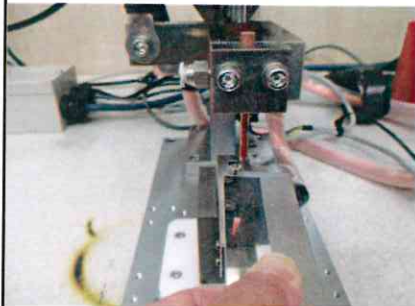
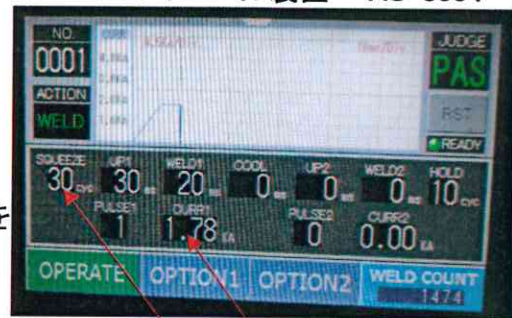
オポーズド式電極セット
上下電極に挟んだ溶接物を
加圧しながら設定した電流
を設定時間流します。



超小型接続トランス



コントロール装置 AU-3001



溶接写真

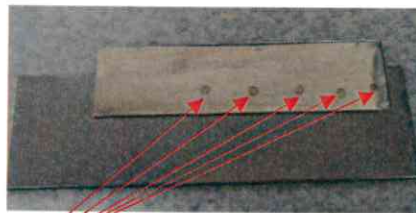
今回お客様のご依頼で
SPCC t1.2にSUS t0.6を
溶接してみました

鉄とSUSの溶接ですので
一般的なクローム銅電極
接続して溶接時間30ms
電流値1.8KAで設定。
加圧力16kgで溶接

メモリー①
タッチパネルで時間、電流等調整します。
電流と時間を波形を見ながら設定できます。
溶接条件は最大256件登録できます。



しっかりと溶接されています



角度を変えて溶接跡を
解かり易く撮影

コントロールパネルのメモリー①で5点溶接
平電極ですので溶接跡が少しあります。

溶接痕は電極形状、加圧力、電流値
溶接時間の調整で小さくなります。

溶接テストの為、机に並べた機材

(左から電極セット、超小型トランス、コントロール装置、水冷却装置)

(溶接テスト承ります、ご来社での溶接実験、サンプル送付どちらも無償受付中)

マルチマイクロエルダーを使って

一般的な使用頻度が多いSPCCとSUSの溶接