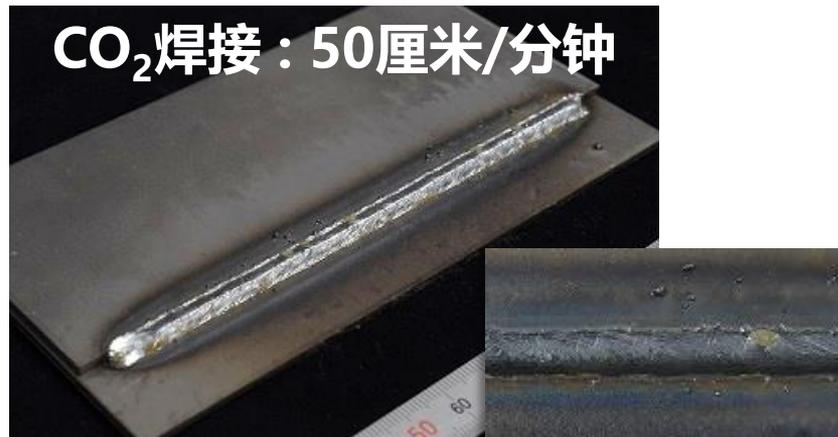
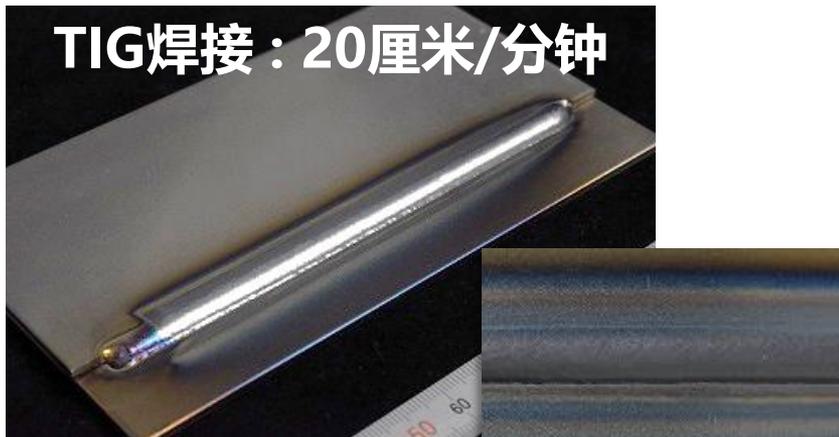




# 高速、全自动 TIG 焊接， 提高生产效率

等离子喷射 TIG & TS 磨刀机

示例) SPCC(t2.3毫米)接头：重叠



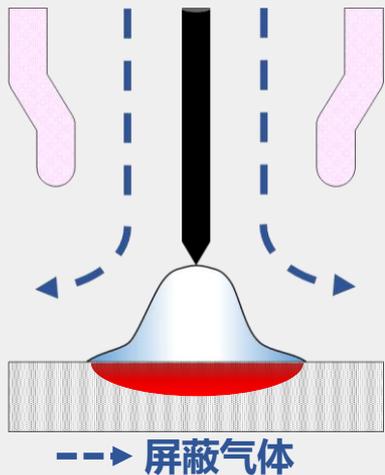
**焊接速度不到氩弧焊的一半**

【挑战】

**"我无法加快焊接速度..."**

**等离子喷射氩弧焊就是答案!**

## 氩弧焊

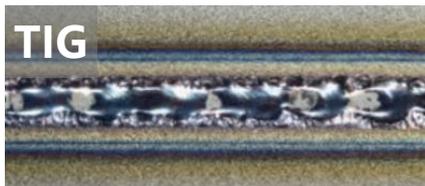
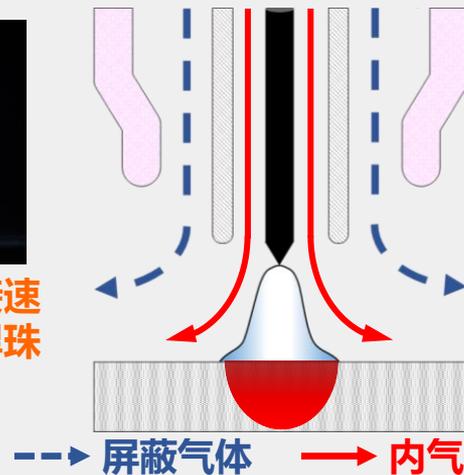


常规电弧

## 等离子喷射氩弧焊

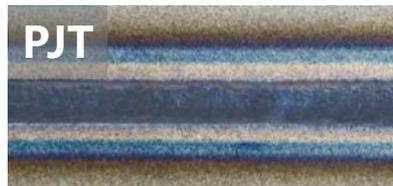


聚焦弧！即使在焊接速度较高的情况下，焊珠形成也很稳定！



TIG

速度无法提高。



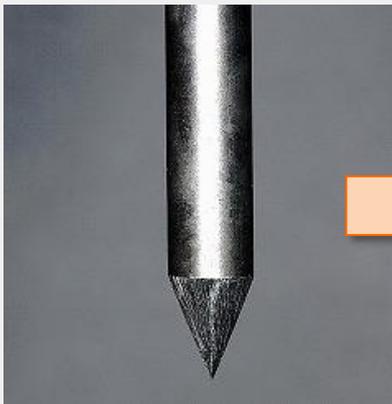
PJT

快达 1.5倍

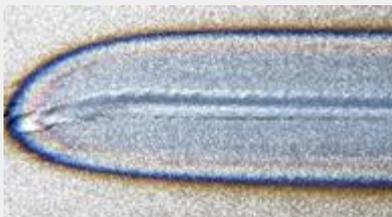
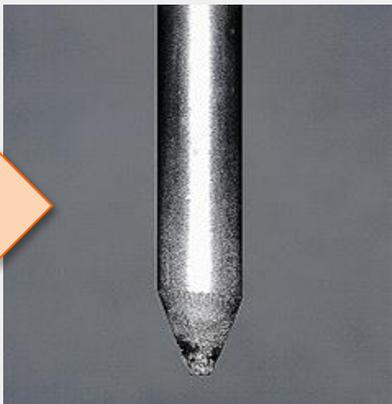
### 【焊接条件】

焊接电流：120 A，焊接速度：80厘米/分钟  
基础材料：SPCC(t2.3毫米)

电极磨削后



已消费电极



电极磨损导致磁珠形状不稳定

它需要人工干预，  
并使生产线停止运转

磨削



交流



## 全自动电极维护



磨削



特殊



控制



**紧凑型设计**

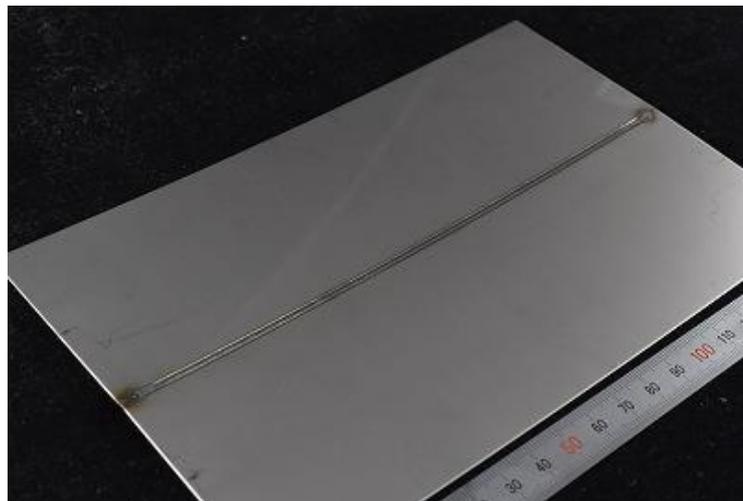
尺寸高 390毫米、宽 380毫米、深 450毫米

16次/天 用于交换  
小时数**320小时**(每年)

## 等离子喷射氩弧焊**高速焊接**

### < 示范条件 >

- 材料：不锈钢 SUS304
  - 厚度：t1.0毫米
  - 接头：对接接头
  - 焊接电流：95 A
  - 焊接速度：**1.5米/分钟**
- 使用后防护罩



焊接演示结束后，您将目睹使用  
TS-Sharpner 进行全自动电极维护的过程。

**等离子喷射氩弧焊和 TS-Sharpner 实现了氩弧焊的高效率和完全自动化，从而显著提高了生产效率。**

**DAIHEN**