

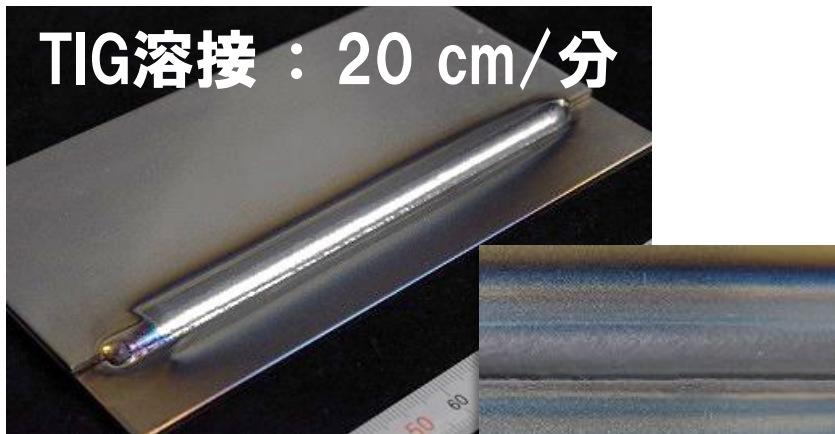


TIG溶接の高速化・ 完全無人化を実現し 生産効率を大幅向上

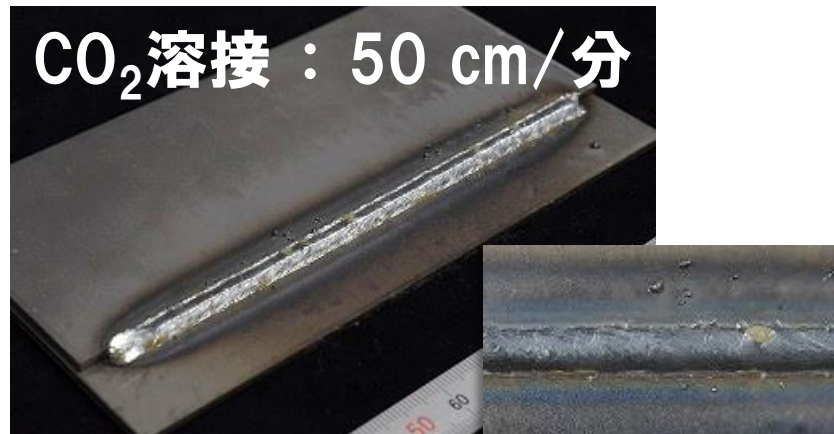
Plasma Jet TIG & TS-Sharpener

例) 母材 : SPCC (t2.3 mm) 継手 : 重ね継手

TIG溶接 : 20 cm/分



CO₂溶接 : 50 cm/分



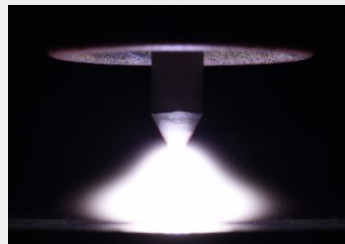
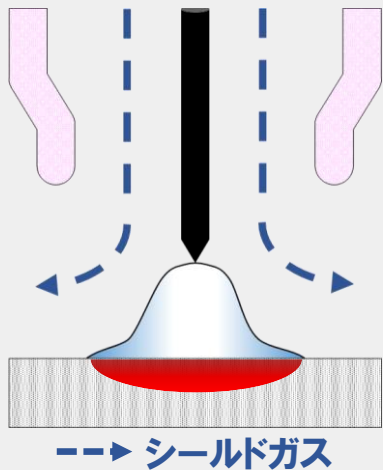
TIGでは溶接速度が半分以下

【課題】

「溶接速度を速くする事が出来ない…」

そのようなお声にPlasma Jet TIGがお答えします！

TIG溶接

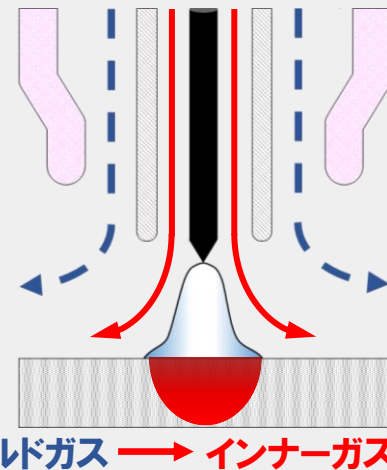


従来のアーク

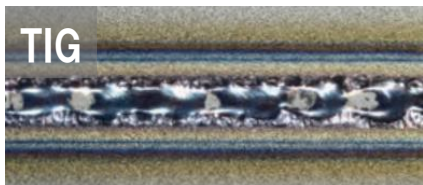
Plasma Jet TIG溶接



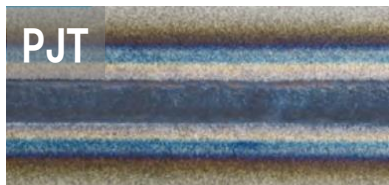
集中したアークを発生！
高速溶接でも、
安定したビードを形成！



--> シールドガス --> インナーガス



速度を速くすることができない



最大1.5倍の速度UP

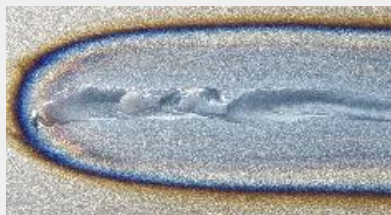
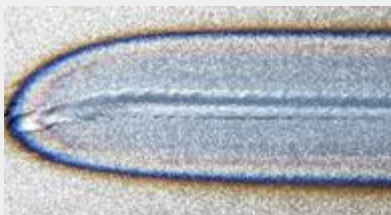
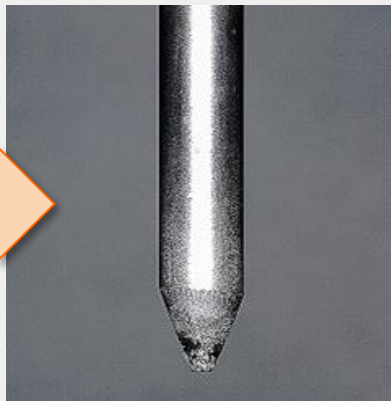
【溶接条件】

溶接電流：120 A 溶接速度：80 cm/分
母材：SPCC (t2.3 mm)

研磨後の電極



消耗した電極



電極が消耗すると、ビード形状が不安定に

人による作業が必要であり、
生産ラインを停止させて行う

研磨



交換



電極メンテナンスの完全自動化を実現



研 磨



交 換



管 理



コンパクトな設計

外形寸法：H390 mm、W380 mm、D450 mm

16回/1日 交換の場合

時間：320時間（1年間あたり）

Plasma Jet TIGによる**高速溶接**

<実演条件>

- 材質：ステンレス鋼 SUS304
- 板厚：t1.0 mm
- 継手：突き合わせ継手
- 溶接電流：95 A
- 溶接速度：**1.5 m/分**
アフターシールド使用



溶接実演後、TS-Sharpenerによる
全自動電極メンテナンス作業をご覧ください

**Plasma Jet TIGとTS-Sharpenerにより
TIG溶接の高能率化と完全無人化を実現し
生産効率の大幅な向上へ貢献します**

DAIHEN