

構成



1. 工具箱
2. フットスイッチ
3. アースコード 1.0 m
4. アース板
5. 出力コード Φ13mm用 (国内向け標準付属)
ハンドピース Φ2 / Φ3mm用
6. 出力コード Φ18mm用 (海外向け標準付属)
ハンドピース Φ5mm用
7. 銀タングステン電極
8. メタルカッター
9. 電極ケース
10. 電源コード

※出力コードは5・6どちらかが標準付属となります。

溶着材料

	ワイヤー		プレート		パウダー材	ポーラス	ヤーン	溶接後の 硬度 HRC
	φ0.2 5m(ホビン巻)	φ0.1	t0.2 5mm×1m	t0.1	50g	t0.7 50mm×80mm	1瓶	
プラスチック型								
NAK-80	●	●	●	●	●			40~42
NAK-55	●	●	●	●	●			40~42
HPM-50	●	●	●	●	●			40~42
HPM-38	●	●	●	●	●			52~55
HPM-2	●	●	●	●	●			28~31
STAVAX	●	●	●	●	●			52~55
RIGOR	●	●	●	●	●			52~55
IMPAX	●	●	●	●	●			30~33
SUS 316L	●	●	●	●	●			28~30
Nickel 合金	●	●	●	●	●			15~20
S50C (5m)	●	●	●	●	●			28~32
ダイカスト型								
SKD-61	●	●	●	●	●			40~42
ORVAR	●	●	●	●	●			40~42
MAS-1	●	●	●	●	●			28~30
プレス型								
SKD-11	●	●	●	●	●			55~57
SKH-51	●	●	●	●	●			60~62
SVERKER	●	●	●	●	●			55~57
その他								
窒化用	●	●	●	●	●			18~20
スーパーアロイ	●	●	●	●	●			-----

適応金型

- プラスチック金型
- プレス金型
- ブロー金型
- ダイカスト金型
- ガラス金型
- ゴム金型

別売オプション

- 電極
- Φ2 × 50mm(丸)
 - Φ3 × 50mm(丸)
 - Φ5 × 50mm(丸)
 - t1.5×5×50mm(平)
 - Φ2 × 50mm マグネットタイプ(丸)
 - Φ3 × 50mm マグネットタイプ(丸)
 - Φ5 × 50mm マグネットタイプ(丸)
- ハンドピース
- Φ13×130mm Φ2 電極用
 - Φ13×130mm Φ3 電極用
 - Φ18×150mm ※別途電極ホルダーが必要
 - Φ18ハンドピース用電極ホルダー Φ2/Φ3/Φ5 用

※ハンドピースは抵抗トーチコードのサイズに合ったものをお選びください。

仕様

方式	コンデンサー充放電方式
電源	単相 AC100V/200V(選択式) 50/60 Hz
消費電力	630VA
出力	3000A MAX
タクトタイム	最小0.25秒
制御方式	CPU制御
その他	単・連続通電切換機能付き
外形	電源本体 W 180 X H 240 X D 390 (mm)
重量	17kg

●製品の改良のため、仕様、外観の一部を予告なく変更することがあります。

コンデンサー放電式
抵抗溶接機

金型のシム調整・応急処置！
簡単溶着でスピード作業！

- シム板での高さ調整
- R形状の合わせ
- バリ部分の応急処置
- 入れ子のガタつき調整



▲安全に関するご注意 本製品の操作、保守点検は、溶接機を熟知した方がおこなってください。

製造発売元 **三和商工株式会社**
 〒151-0072 東京都渋谷区幡ヶ谷2-21-4 11F
 TEL 03-3376-3464 FAX 03-3374-0346
 E-mail contact@sanwashoko.co.jp
 URL https://www.sanwashoko.co.jp

特約店

三和商工株式会社

多彩な溶着材料を使用できるコンデンサー放電タイプの溶接機です。持運びに便利なコンパクトサイズながら、高出力の回路を内蔵しているためどこでも金型の補修が可能です。また、見やすい操作パネルは作動状況がひと目でわかります。

用途に合わせて、選べる多彩な溶着材料

プレス抜き金型

シム板を使用した高さ調整

シム板を確実に固定し、ズレを防ぎます！

プレス絞り金型

マスター作成時のシム板での微調整に最適！ R 形状に合わせて張り付け可能！

R 形状の合わせ

樹脂・プラ金型

バリ部分の応急処置

溶接では難しい場所の修正に最適！

入れ子部品

入れ子のがたつき調整

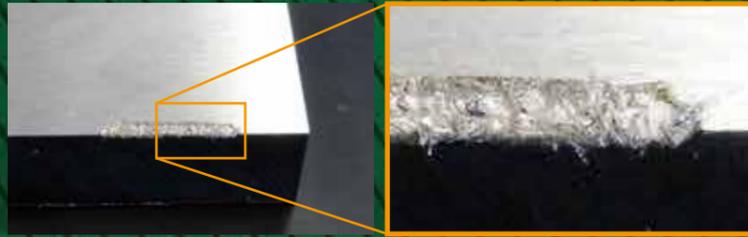
側面に貼り付けたシム板の固定に最適！



溶着材料 シム板
 対応可能範囲 厚み 最大 t0.5mm
 用途 入れ子の底面や側面、
 絞り型の R 合わせに



溶着材料 溶接ワイヤ
 対応可能範囲 線径 $\Phi 0.1 - \Phi 0.4$ mm
 用途 バリ止めや、鋼材に合わせた
 材質を選択したいときに



溶着材料 ポーラス
 対応可能範囲 厚み t0.7mm
 用途 バリ止め 溶着材の高さ・
 形状を固定して溶着したいときに

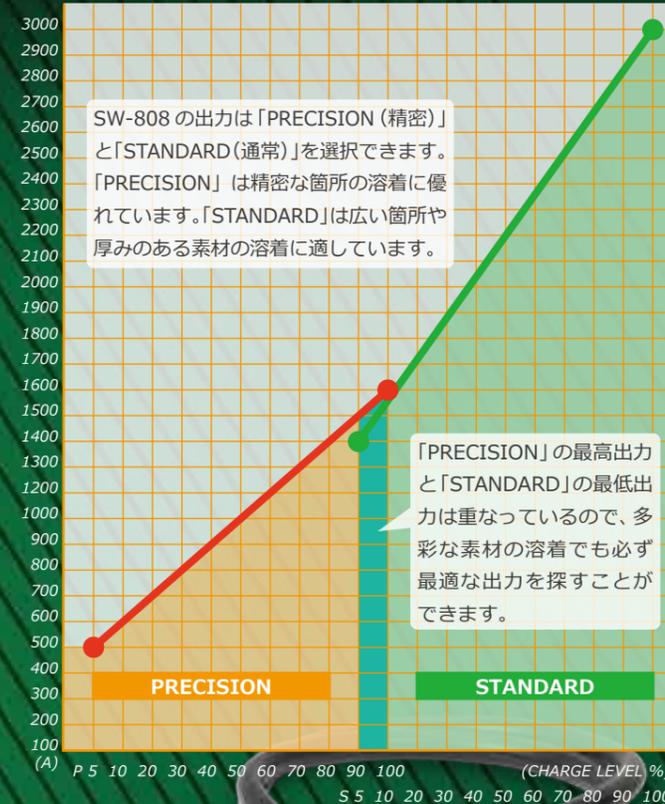


溶着材料 ヤーン
 対応可能範囲 繊維径 20-100 μ m
 用途 スジ傷やピンホールの補修
 形状に合わせてこよりを作って溶着可能



溶着材料 パウダー
 対応可能範囲 粒径 145 μ m 以下
 用途 ピンホール補修
 オイルと練ってペースト状にして

出力グラフ



SW-V02 との比較表

	SW-808	SW-V02	
鏡面製品部のピンホール	◎	△	レーザーの熱でも NG になるような場所に
強度が必要な PL や 3 頂点の肉盛補修	△	◎	強度を出す為には、溶かし込みが必要
短時間でのバリ止め補修	◎	○	機械の段取りがほぼ必要ありません
シム板貼りのスピード	◎	○	機械が小さいので取り回しが簡単です
補修箇所の材質合わせ、色合わせ	△	◎	溶かし込みが無いので補修溶接材の材質、色のまま
電源	100/200V (選択式)	200V	電源の確保が容易
アルゴンガス (シールドガス)	不要	要	ガスの持ち込み不可な場所でも金型補修ができる
溶接方式	抵抗溶接	TIG& 抵抗溶接	機械使用に資格不要、専用の保護具も不要
価格 (希望小売価格基準)	SW-V02 の半額以下		費用を抑えて導入可能

