

超高精度肉盛溶接機

WELD PRO SW-V02

シャフト補修・鋳物溶接・精密板金溶接

SANWA

超高精度肉盛溶接機 WELD PRO

SW-V02

シャフト補修・鋳物溶接・精密板金溶接

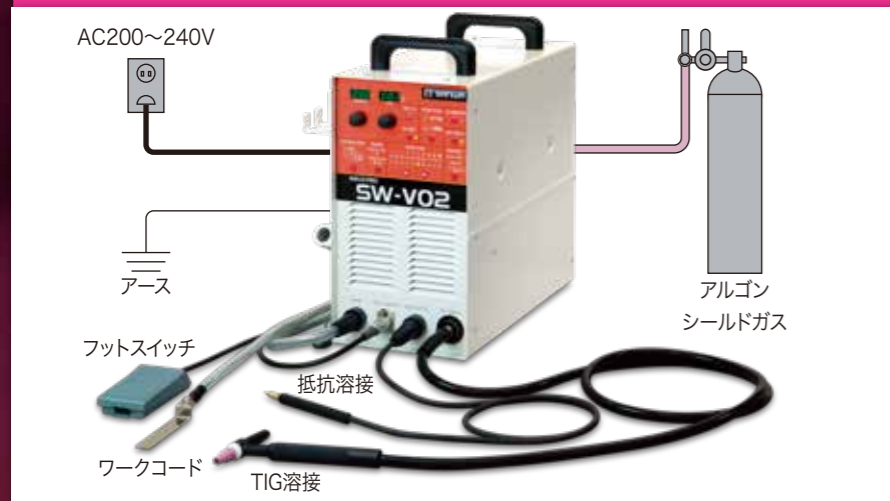


構成 (PMセット)

1. ガスホース 3m
2. フットスイッチ 4m
3. TIG溶接用 トーチコード 4m
4. TIG溶接用 タングステン電極 φ1.6mm
5. ワークコード 4m

※ ガス圧調整器を別途ご用意ください。
 ※ 抵抗スポット溶接用ツールは別売です。

接続図



多様な適用範囲

- 長尺シャフト肉盛溶接
 - 形状を維持したままの部品修理
 - ハステロイ肉盛
 - GLジャケット溶接補修
 - 鋳物の巣埋め
 - 細線メッシュフィルター
 - 水密・気密溶接(水・ガス)
 - 精密板金溶接
 - 精密医療機器
 - 人工骨 など
- さまざまな業界・製品部品での実績があります!

仕様

溶接方式	TIG溶接/抵抗スポット:オプション	繰返し周期	0.1~2.0s
電源	単相 AC200~240V 50/60Hz	対応溶接棒径	φ0.1~2.0mm
定格入力	10.4 kVA(ピーク値) 2.8 kVA(平均値)	制御方式	インバーター制御
最高無負荷電圧	約76V	冷却方式	強制空冷(温度検知による保護回路有り)
出力電流範囲	2~250 A	外形	W 204 X D 425 X H 390 (mm)
溶接時間範囲	1~600ms	重量	23.8kg

▲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。

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

sw_v02_PM_241011

■商品のお問い合わせはこちらまでご連絡ください。

営業部:03-3376-3464

低蓄熱溶接を革新 Vの使命



三和商工株式会社

WELD PRO 超高精度肉盛溶接機 SW-V02

精密板金・部品加工
～熱影響を最小限に

抵抗溶接と高精度TIG溶接を一台に集約した超精密肉盛溶接機SW-V02は溶接棒φ0.1mmからφ2.0mmまで線径が選べ、プレス型の補修、薄板精密板金や部品加工の溶接に優れた性能を発揮します。従来のTIG溶接機ではうまくできない1mm以下の板厚でも精密で歪みを少なく接合できます。0.5mm厚のステンレスによる突合せ溶接、化粧面

ど焼けを嫌う部分の接合溶接やφ0.5mmの金網溶接。アルミの角の継手溶接、治具の作成、ピンホールの穴埋め。銅合金や真鍮パイプの接合溶接。チタンでのバックシールド無しでの接合溶接や医療関係の部品溶接など、熱の発生を精緻にコントロールできるので、従来困難であった精密板金溶接を容易に行うことができます。

シャフトや薄板板金を歪みなく溶接できる

溶接棒を使用しない溶接例



ナメ付け溶接

焼け色が出にくく、熱変形の少ない溶接

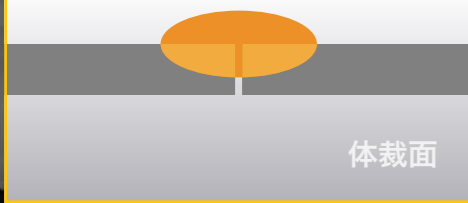


スポット溶接

微細パーツもしっかりと固定

微細加工も強度アップもこの一台で

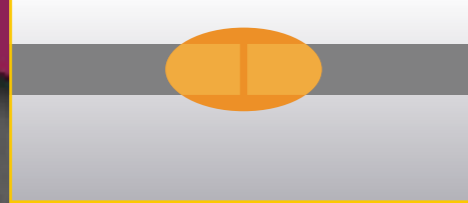
仕上げ重視
非貫通溶接



体裁面

体裁面に影響のない溶接

強度重視
貫通溶接

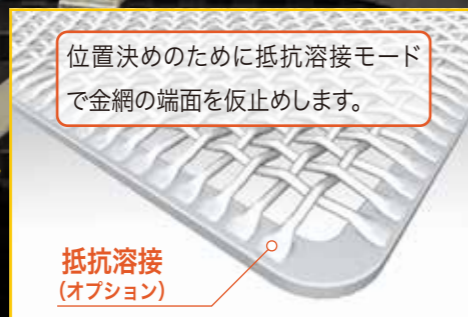


強度を上げたい場合や水密溶接に

細線メッシュの玉止め溶接



p=1.5mm φ0.5mm



位置決めのために抵抗溶接モードで金網の端面を仮止めます。

抵抗溶接
(オプション)



TIG溶接モードに切り替えしっかりと本止めます。

TIG 溶接

目の細かいメッシュの玉止め溶接も、抵抗とTIG溶接が一台で行えるSW-V02なら簡単に溶接できます。

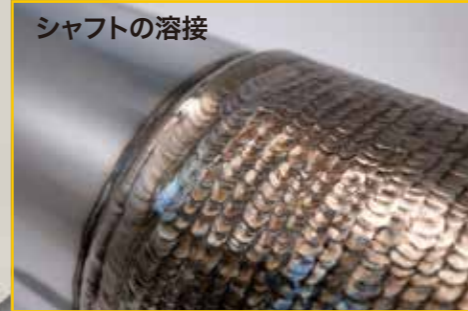


- 「歪みを嫌うシャフトなどの補修」
- 「鋳物のピンホール補修」
- 「1mm厚以下の複雑形状の板金溶接」
- 「メッシュの玉止め溶接」
- 「薄肉の水密溶接」

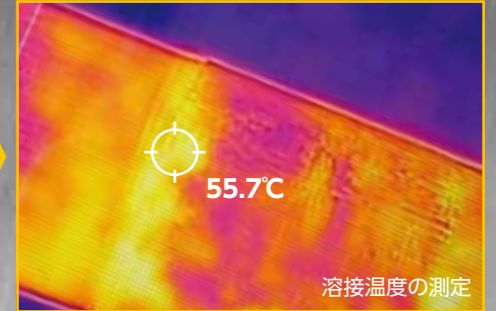
低蓄熱&精密溶接サンプル



薄板板金溶接



シャフトの溶接



55.7°C

溶接温度の測定

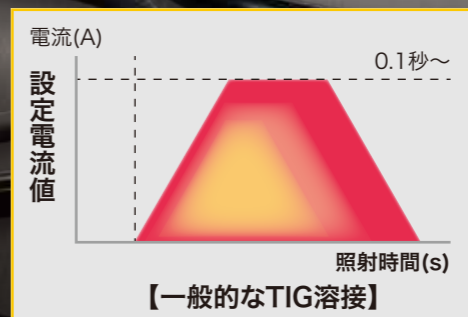
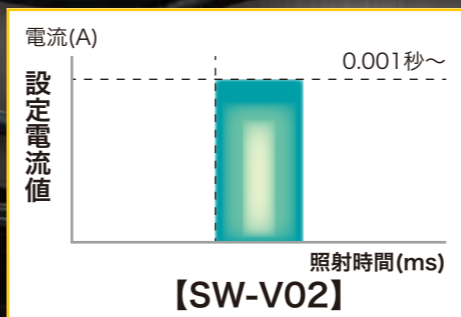


水密溶接

溶接箇所
断面



なぜ低蓄熱な溶接を実現できるのか



照射後、直ちに設定電流値に達し、最低照射時間設定は約0.001秒単位

一般的な TIG 溶接では設定電流値までにアップ(ダウン)スロープがあります。また、照射時間設定は、0.1(秒)単位レベルと溶接単位が大きいワークに余計な熱がかかります。SW-V02は照射後、直ちに設定電流値に達し、スロープなしのアーキになります。さらに、照射時間設定は、0.001(秒)単位で設定できるので、緻密なコントロールにて最小限の熱量のみで微細溶接ができます。