



高精度な肉盛補修を可能に

精密溶造機 Dr.溶造

DY-1000

DY-1000型は一般金型材対応機種になります

汎用Tig溶接機では不可能な肉盛が可能

デザイン変更 Newモデル

DY-1000 肉盛 サンプル

Sample.1

使用溶接材料径: $\phi 0.3$

Sample.1

溶融点: 0.90mm

板厚: 0.54mm

Sample.2

重ね盛可能

使用溶接材料径: $\phi 0.8$

Sample.3

使用溶接材料径: $\phi 0.6$

Sample.4

使用溶接材料径: $\phi 0.6$

Sample.4 断面 拡大
倍率: 50倍



株式会社 日本テクノエンジニアリング

仕様

型式	DY-1000
入力電圧	単相 AC200V 50/60Hz
消費電力	6KVA
出力	4KW
制御方式	インバーター方式
機能	2秒/オートタイマー
タイマー間隔	0.1～5秒
アークタイマーセット	1～999msec
パワー調整	0～100%
使用率	60%
使用ガス	アルゴンガス
寸法	H430×W260×D500mm
重量	22kg

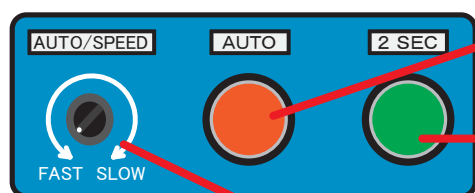
※仕様につきましては予告なしに改良変更することがあります。

特徴

- 極めて短い時間に局所的な溶接をする為、溶接部以外に
対する熱影響・歪みが少なく精密部品や小物部品に最適です。
- 使用溶接材料径範囲はφ0.3～φ1.6まで対応
(一般金型材使用時に限ります。又、作業状況により変化)
- アーク照射時間を0.001秒単位で設定/管理可能
アーク照射時間は1～999msec
- 信頼性のある溶融接合
- シンプルな操作性

機能について

※製品改良の為、外観の一部を予告なしに変更することがあります。



AUTO機能

連続運転(フットスイッチを踏んでいる間、アークを繰返し供給します)

2秒機能

2秒間アークを発生させます

タイマー間隔調整

アークを繰返し供給する間隔を調整します。(0.1～5秒間)

標準セット品

- コード類 ○付属品 ○保証書 ○溶接材料案内 ○取扱説明書(日本語版) ○作業手順書(日本語版)



コード類

コード類

- 電源コード ※7M
- フットスイッチ
- 溶造ミートーチ
- マグネットアースコード



付属品

付属品

- 工具箱 ○ニッパ ○保護手袋 ○紙テープ ○ヒューズセット
- 溶造電極(φ1.6×75L 材質:タングステン 研磨済み)×4本
- 溶接材料
- ONAK80/STAVAX(φ0.3/φ0.6×150L/10本入り)各1P
- ONTA(φ0.3/φ0.6×150L/10本入り)1P ※NTA=ニッケル合金
- ONAK80/STAVAX(t0.1×2w×150L/10本入り)

※溶接材料はお客様のご使用状況により変更する場合があります。

※コード色又は付属品等に変更がある場合があります。 ※保証書は日本国内仕様に限りです



電源コード プラグ形状について 日本国内仕様

標準プラグ形状は図の2種類になります。
その他形状が必要な場合はご相談下さい。

プラグ形状 図



電源プラグ規格 AC250V 20A
ストレート/マル(外側引掛け)
松下製 WF7420/WF8420K

使用上の注意事項

- 精密溶造機 DY-1000はアルゴンガスを使用しアークを発生させますので、アルゴンガスボンベ/レギュレーターホースセット/溶接面のご用意願います。
- 作業時は必ず保護手袋/溶接面の着用願います。
- 本機は電磁波を発生しますので、コンピューターやNC制御加工機等の近くで、本機を使った作業はしないで下さい。
(ご使用になる場合は最低でも3m以上離し作業を行って下さい)
- 作業時は腕時計をしないで下さい。
- 心臓ペースメーカーを使用されている方は本機を使用しないで下さい。
- 本機を長時間連続運転しますと故障の原因となりますので避けて下さい。

※その他周辺機器(溶接面/照明装置/顕微鏡等)につきましてはオプションをご覧ください。

※仕様につきましては予告なしに改良変更することがあります。

※製品改良の為、外観の一部を予告なしに変更することがあります。

株式会社 日本テクノエンジニアリング

〒134-0084 東京都江戸川区東葛西6-28-10

TEL 03-3804-6760 FAX 03-3804-6761

http://www.jptechno.com

E-mail: info@jptechno.com 201503ver.5