

モールド溶着機とDr.溶造機を一体化

抵抗溶接と精密Tig溶接が1台に

精密溶着溶造機

YOZO SYSTEM 2/3/4型

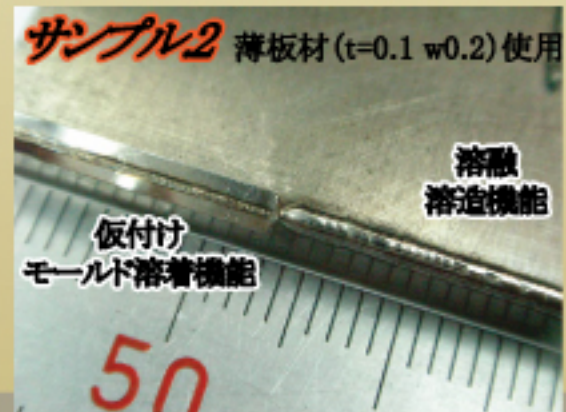
両機能共極めて短い時間に局所的な溶接をする為、
溶接部以外に対する熱影響・歪みが少なく、
精密部品・小物部品に最適です。



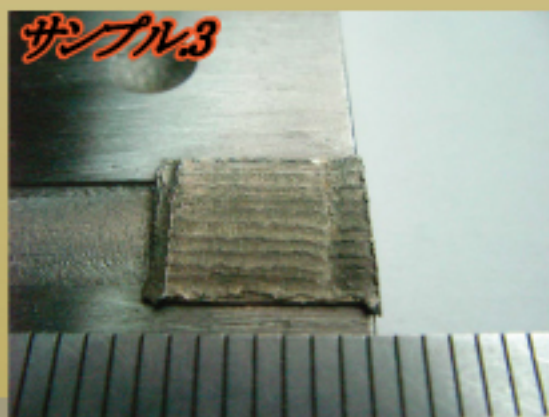
YOZO SYSTEM 2型 肉盛サンプル



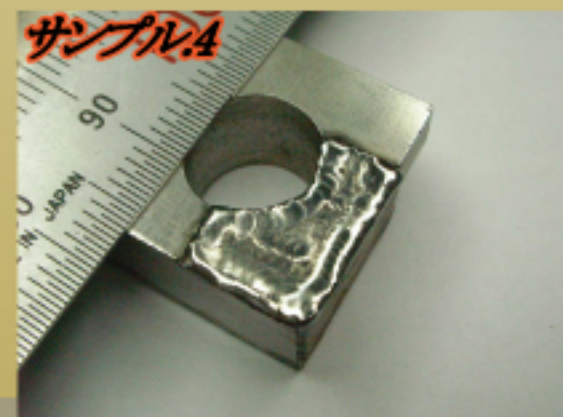
モールド溶着機能で仮付け後
溶造機能で溶融作業



モールド溶着機能で仮付け後
溶造機能で溶融作業



モールド溶着機のみでの作業
薄板材 (t=0.1) 使用



Dr.溶造機のみでの作業
溶接棒 $\phi 0.6$ 使用



モールド溶着機能のみでの作業
粉末材 (パウダー) 使用

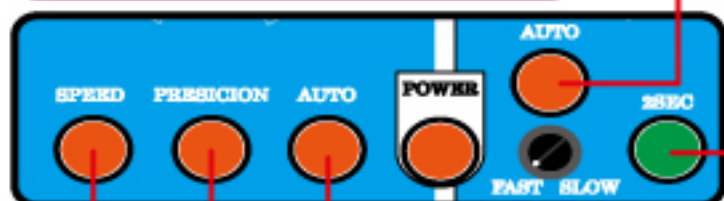
仕様

機種により溶着機能仕様が異なります。(MAX電流値/溶着速度)溶着機能はDY-1000型が組み込まれます。

型式	System 2型	System 3型	System 4型
入力電圧	単相 AC200V 50/60Hz	単相 AC200V 50/60Hz	単相 AC200V 50/60Hz
消費電力	4KW	4KW	4KW
無負荷電圧(溶造)	78(V)	78(V)	78(V)
出力電圧(溶着)	0~9(V)	0~9(V)	0~9(V)
出力電流調整(溶造)	0~100(%)	0~100(%)	0~100%
出力電流(溶着)	0~1500(A)	標準:0~1500(A) 精密:0~700(A)	標準:0~1800(A) 精密:0~700(A)
機能(溶着)	AUTO/精密	AUTO/精密	AUTO/精密
溶着速度(溶着)	H:250回/1分間 M:200回/1分間 L:150回/1分間	H:300回/1分間 M:250回/1分間 L:150回/1分間	H:300回/1分間 M:250回/1分間 L:150回/1分間
アークタイマーセット(溶造)	1~999msec	1~999msec	1~999msec
機能(溶造)	2秒/精密	2秒/精密	2秒/精密
方式	インバーター方式(溶造) スイッチング方式(溶着)	インバーター方式(溶造) スイッチング方式(溶着)	インバーター方式(溶造) スイッチング方式(溶着)
寸法	H455×W305×D500(mm)	H455×W305×D500(mm)	H455×W305×D500(mm)
重量	43kg	44kg	45kg

※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。

機能について



AUTO (溶造機能):連続運転(フットスイッチを踏んでいる間アークを繰り返し供給します。
※間隔調整ダイヤルでアーク間を0.1~5秒間で調整)

2SEC(溶造機能):2秒間アーク照射を行います。

AUTO (溶着機能):連続運転(フットスイッチを踏んでいる間、通電を繰り返し行います)

PRECISION(溶着機能):最大電流値を1/2にし、細かな電流設定を可能

SPEED (溶着機能):連続運転の通電間隔を調整 ※AUTO機能時に適応

※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。

標準付属品

○コード類 ○付属品 ○保証書 ○取扱説明書(日本語版) ○粉末合金(パウダー)肉盛溶接の基本(日本語版)



コード類



付属品

コード類

- 電源コード ○溶造ミニトーチ ○ホルダーコード ○マグネットアースコード
- Wタイプフットスイッチ ○精密用ホルダーコード(System 3/4型付属品)

付属品

- 工具箱 ○ニップル ○ハサミ ○保護手袋 ○保護メガネ ○紙テープ
- ネジ・レンチ・ヒューズセット

電極+電極ホルダーセット

- φ2マグネット電極+電極ホルダーセット ×1
- φ2普通電極+電極ホルダーセット ×2
- φ3普通電極+電極ホルダーセット ×2
- 溶造電極(φ1.6×75L 材質:タングステン電極) ×4本

溶接材料

- NAK80/STAVAX/NTA(φ0.3/0.6×150L/10本入り) 各1P
- NAK80/STAVAX(0.1t×2w×150L/10枚入り) 各1P
- NAK80/STAVAX(0.1t×5w×100L/10枚入り) 各1P
- NTA-1(0.1t×30w×70L/10枚入り) 1P
- N80(NAK80)パウダー(粉末合金) 20g

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

※NTA=ニッケル合金

※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取ります。

使用上の注意事項

- 溶造システム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/アルゴンガス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(付属品)保護メガネ(付属品)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。
- その他周辺機器(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。
- ※2011.10月 新パネル採用

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 2012.12.ver.4.01