

新製品

超精密肉盛機 YW210 がさらにパワーアップ！

瞬間的に熔融造形する超精密肉盛法

超精密肉盛機

YW310

AC100V 入力

レーザー溶接機と遜色ない肉盛ビードを可能にします。

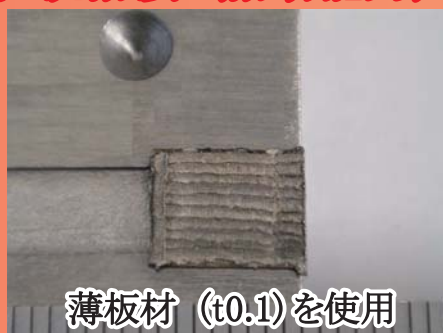
製品比較

機種	出力電流 (超精密 Tig)	出力電流 (抵抗溶接)
YW210	2 ~ 10A	0 ~ 730A
YW310	2 ~ 20A ※1	0 ~ 1500A AUTO 機能付 ※2

※1. 適用溶接棒径 : $\phi 0.1 \sim \phi 1.0$ (作業状況により多少変化)

※2. 適用溶接材 : 薄板材 / 溶接棒 / 粉末合金 (パウダー)

抵抗溶接 (溶着能力) をパワーアップ 抵抗溶接で作業完了が可能



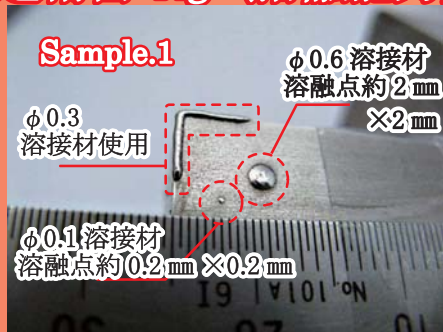
薄板材 (t0.1) を使用



粉末合金 (パウダー) を使用

- 出力電流を 1700A にパワーアップ
仮付だけでなく、本付作業も可能
- AUTO 機能付

超精密 Tig (熔融能力) をパワーアップ

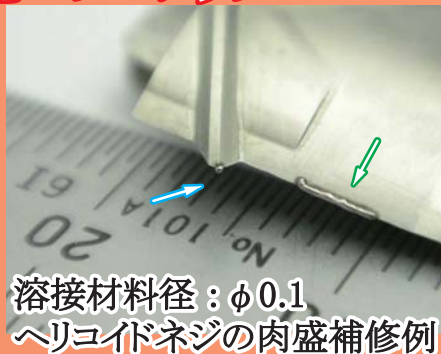


Sample.1

$\phi 0.3$ 溶接材使用

$\phi 0.6$ 溶接材
熔融点約 2mm
× 2mm

$\phi 0.1$ 溶接材
熔融点約 0.2mm
× 0.2mm



溶接材料径 : $\phi 0.1$
ヘリコイドネジの肉盛補修例



溶接材料径 $\phi 0.2$
溶接ビード

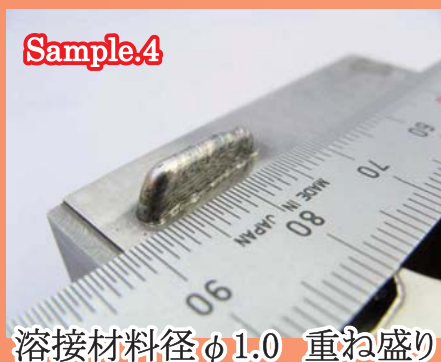


Sample.3

エッジ部補修

隅肉補修

溶接材料径 : $\phi 0.2$
エッジ / 隅肉の肉盛補修例



Sample.4

溶接材料径 $\phi 1.0$ 重ね盛り



Sample.5

溶接材料径 : $\phi 0.8$
平面部の肉盛補修例

標準セット品



コード類



アルゴンガスレギュレーターホース付



付属品

○コード類 ○付属品 ○取扱説明書(日本語版) ○材料案内 ○保証書(日本国内使用に限る)

コード類

○電源コード ○フットスイッチ ○マグネット付アースコード
○ホルダーコード ○溶造ミニトーチ

付属品

○アルゴンガスレギュレーターホースセット
○工具箱 ○革手袋 ○ハサミ ○紙テープ ○ヒューズ(GF2A), ネジ, レンチセット ○保護メガネ
○溶造電極(φ1.6-75L 材質: タングステン) ×4 本
○普通電極ホルダーセット(φ2) ×1 ○普通電極ホルダーセット(φ3) ×1
○マグネット電極ホルダーセット(φ2) ×1 ○マグネット電極ホルダーセット(φ3) ×1

溶接材料

○NAK80/NTA(φ0.3-150L/10 本入り) 各 1P
○NAK80/NTA(φ0.6-150L/10 本入り) 各 1P
○粉末合金(パウダー) N80(NAK80) / N90(Ni 合金) 各 20g
○NAK80 φ0.3 φ0.2 φ0.1 各 3m
○NAK80 0.1t-2w-150L(10 本入り) 1P
※NTA(Ni 合金)
※お客様のご使用状況により溶接材料は変更する場合があります。

製品仕様

入力電圧	AC100V 50/60Hz
パワー調整(YW)	0~100%表示 MAX20A 弱・強 2段階切換
パワー調整(WELD)	0~1500A
機能(YW)	TECHNO CUT機能 / AUTO機能
機能(WELD)	AUTO機能
アシストガス(YW)	アルゴンガス
YW/WELD使用率	YW:50% / WELD:70%
寸法	H505×W305×D540(mm)
重量	45kg

①電源設備(AC100V)

③椅子

②アルゴンガスボンベ

④作業台

溶接用アルゴンガスと指定してご購入下さい。

⑤鉄板/銅板/又は溶接用定盤

⑥YW110機械本体(付属コード付)

⑧クールライト(照明装置)

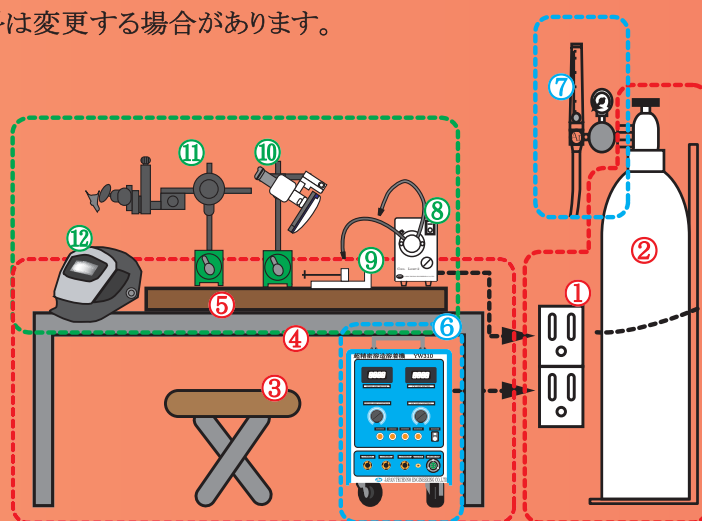
⑩遮光板付顕微鏡

⑫溶造面

⑦アルゴンガスレギュレーターホース付

⑨バイス

⑪微調整トーチスタンド



海外でのご使用を検討のお客様へ

※本製品の電源電圧はAC100Vになります。

海外でご使用になる場合は変圧器を使用し、電源電圧をAC100Vに合わせ使用して下さい。

又は、お見積り時、ご注文時にご使用の電源電圧を指定して下さい。(有償にて対応致します)

電源電圧を異なったまま使用しますと、満足に動かないばかりか、著しい損傷をこうむることがあります。

※ガスレギュレーターはボンベに適したレギュレーターをお客様自身でご用意下さるようお願いいたします。

海外使用時の場合は、標準コードにガスホース(金具付)をセット致します。

使用上の注意事項

○超精密肉盛機 YW310 はアルゴンガスを使用しアークを発生させますので、溶接面又は遮光板等のご用意願います。

○作業時は必ず保護手袋/溶接面等の着用願います。

○本機は電磁波を発生させますので、コンピュータや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る方は本機を使用しないで下さい。

○故障の原因となる長時間運転は避けて下さい。(機械内部が一定の温度に達すると、安全の為動作を緊急停止させます)

○電源電圧のドロップに注意して下さい(タコ足配線や延長コードをご使用の場合は十分に注意して下さい)

(電源電圧のドロップが発生しますと、本機の能力を十分に発揮できない場合があります)

○電源コード接続の際は必ずアース接続も行なって下さい

※製品改良の為、予告なしに外観・仕様を変更する場合があります。

※材料案内は2012年12月現在準備中の為付属していません。

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

Ver.3