

均一安定化

フラッシュ
バット
溶接機

フラッシュバット方式は、アプセット方式では溶接の不安定な幅広や断面積の大きい溶接物の溶接に使用し、徐々に溶接物を近づけスパークを発生させ、端面全体が均一に加熱された後アプセット工程を行う溶接方式です。この予熱工程をフラッシュと呼びます。

- 用途例**
- 鉄工、木工用帯鋸の溶接
 - フープ材及びプレスライン等の材料端末溶接



F-30

小型フラッシュバット溶接機です。当社独自の变速減速モータの採用により、フラッシュスピードを2段階に変えられます。電流カット、加圧調整は連続可変出来ます。切断機および仕上げ用グラインダーを標準装備しております。



F-50

中型フラッシュバット溶接機で、最大幅 50mm までの溶接が出来ます。フラッシュスピードの可変はもとより、電極間隔、電流カット調整等をすべて装備しております。設定はすべて2段階切替となっております。



FA-100A

締付機構にエアシリンダーを採用し、幅広の平鋼等にも均一なクランプ状態を可能に致しました。フラッシュスピード、電極間隔、電流カット調整、最終電極間隔等をすべて装備しております。又、電力制御はサイリスタを採用し二次電圧も連続可変となり完全な溶接が行えます。

FLASH BUTT WELDER

型式	入力電圧(V)	最大容量	定格容量	使用率	能力(鋼材)	電極幅	外形寸法(mm)	重量
F-30	単相 200V	13KVA	4KVA	5%	30mm ²	35mm	380W×460H×435D	73kg
F-50	単相 200V	35KVA	12KVA	6%	80mm ²	50mm	550W×600H×500D	120kg
FA-100A	単相 200V	65KVA	33KVA	8%	180mm ²	100mm	1200W×1425H×1250D	800kg

- 外形寸法は、カッター及びハンドルなどの突起部を除く本体寸法です。
- 各機種とも指定電圧にて製作致します。(例 入力 380V)
- すべての機種に押鉚焼鈍機能が付いております。

TOKYO SHINDENKI