

配管自動溶接を行いたい。

配管と1口に云っても材質・寸法は非常に多く簡単ではない。大きく分けて“チューブ”と“パイプ”の二つになろう。自動溶接を行う場合、管の切断・開先加工を機械加工で行うことが必要である。弊社は当然これらの装置も取扱っております。

弊社の提案

チューブ自動溶接

TUBEとは呼び径と実外径が同じであり管の真円度が高く比較的板厚が薄い管の呼称である (JIS G3447ステンレス鋼サンタリー管)。

一方PIPEは呼称径と実質外径が異なり真円度は外径に規制はあるが内径に規制がない。そのため必ず開先を機械加工しないと溶接線を合わせるのが困難である。半導体製造用ガス配管の関するJIS規格はないが実質 1/8”(3.2mm)～4”(101.6mm)のチューブが使用されている。

1.チューブ自動溶接機 (PTW160™ Daytona)

弊社は1972年からダイメトリックス社の日本総代理店として宇宙航空、半導体、原子力及びサニタリィ配管溶接用として数多くの納入実績をあげてきました。

特長

- ・溶接電源
(160A、モーター制御、水冷装置ガス制御、プログラム)--- 小型・軽量 (20kg)
- ・品質保証----- データー・アクジション機能とプリンター内臓
- ・チューブ・ヘッド----- 全て水冷式ヘッド
- ・適用チューブ径----- 1.6mm～220mmを6種のヘッドでカバー

PTW160™ Daytona



モーター制御
クールリング
ハンドル
コントローラ
ガス制御

高さ: 300mm
長さ: 546mm
幅: 413mm
重量: 20 kg



入力接続部と溶接条件プリンター



チューブヘッド接続部

溶接機 Model PTW 160™ Daytona

- 入力電圧 ----- AC100V & 200V 単相 50/60Hz, 4KVA
- 溶接電流 ----- 2~160Amp
- パルス ----- 0.1~99.9P/sec
- パルス巾 ----- 1~99%
- ヘッド回転速度 ----- 0.1~21rpm
- 冷却水ユニット ----- 1.5 l/分、0.5Mpa
- 溶接条件レベル数 ----- 16レベル
- 溶接条件記憶表 ----- 16ジョブ及びUSB
- 溶接条件プリンター

チューブ・ヘッド (全て水冷式)



モデル名	適用チューブ径 (mm)	速度 (RPM)	重量 (kg)	円周 A (mm)	長さ B (mm)	幅 C (mm)	厚み D (mm)
L250	1.6 ~ 6.35	21	0.54	16	210.31	32.51	12.45
L500	3.18 ~ 12.70	12.5	0.8	24.38	240.28	50.29	12.45
L750	6.35 ~ 19.05	15	1.54	33.02	278.64	66.29	24.13
L2000	12.7 ~ 63.5	8.1	3.36	42.93	396.24	135.89	44.20
L4000	25.4 ~ 114.3	5.5	4.22	70.10	450.34	190	44.20
L8000	50.8 ~ 219.08	3.2	7.4	122.94	582.93	312.93	44.20