

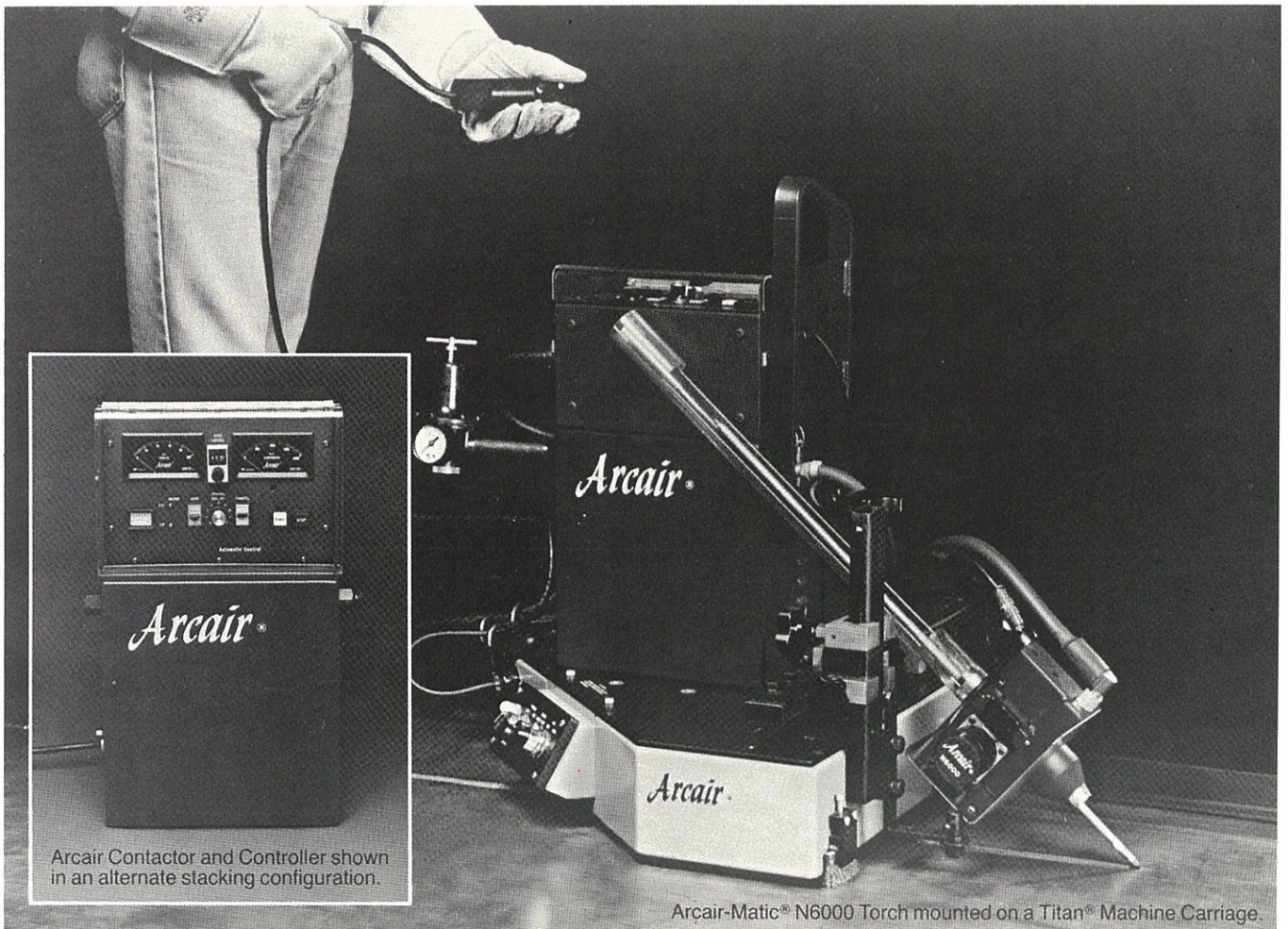
驚異の高速・高精度

米国アークエア社製

全自動ガウジング機

最新型 (軽量、性能洗練)

N-6000



Arcair Contactor and Controller shown in an alternate stacking configuration.

Arcair-Matic® N6000 Torch mounted on a Titan® Machine Carriage.

コンタクタ(下)とコントローラ(制御盤。上)
の二段積みの姿

N6000 1 式をタイタン自動台車に搭載
(リモコンはコントローラに付属)

日本総代理店



愛知産業株式会社

特 長

- ① 高速加工（2枚の板を同時加工）
- ② 精確なU開先（±0.63%の溝深公差）
- ③ 溝深さ最高25mm
- ④ 軟鋼・ステンレス・Cr-mo鋼・Mn鋼・銅・Ni合金等の
ガウジングが出来る。
- ⑤ 広範囲の用途がある。
- ⑥ 1台で8-19mmの各棒径を扱える（シュー互換なし）

本機構成内容

- | | |
|-------------------------|-------------|
| 1. 制御盤（自重5.5kg） | } 通常二段積みで使用 |
| 2. 1600Ampコンタクタ（自重16kg） | |
| 3. ヘッド（自重4.4kg） | |

J溝(本機)のべベル接手(自動溶断機)に比べた優位性(下表)

板 厚	所要盛上げ金属量 (kg/溝1m長)	総 体 速 度 (mm/分)			
		べベル	J溝		
3/8"	9.5mm	.356	.146	482.6	1651
1/2"	12.7mm	.634	.253	381	889
3/4"	19.1mm	1.42	.698	355.6	482.6
1"	25.4mm	2.59	1.35	330	508
1 1/2"	38.1mm	5.75	3.11	254	406
2"	50.8mm	10.18	5.68	203	229

(注) 1"厚の板で約1.5倍の速度。さらに、盛上げ所要量が少なくてよいので、溶接の速度も1.5倍

メリットが大きい

手動との比較 (メリット)

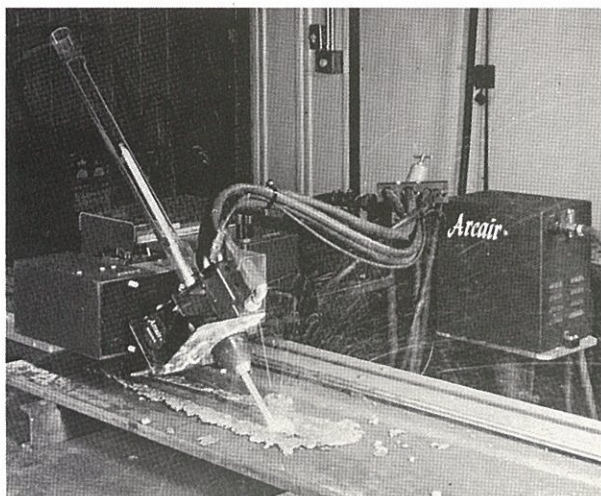
- | | |
|--------------|--|
| ① 電力費が 1/2 | 但し、左記は
○溝 長 3000mm
○溝 巾 13mm
○深 さ 13mm
のガウジングの場合とする。 |
| ② 全作業時間が 1/5 | |
| ③ 熟練度が 0 | |
| ④ 総合経費 1/2 | |

N-6000型作業条件表 (1例)

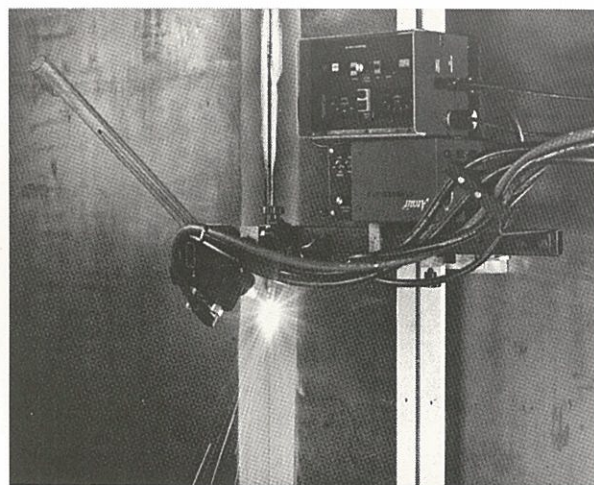
一バス溝掘り用棒		所要溝深(1)		DC	走行速度	
吋	mm	吋	mm	amp	吋/分	mm/分
5 / 16	7.94	1 / 8	3.18	400	65	1651
5 / 16	7.94	3 / 16	4.76	400	46	1143
5 / 16	7.94	1 / 4	6.35	450	36	914
5 / 16	7.94	5 / 16	7.94	450	33	838
3 / 8	9.53	1 / 8	3.18	500	70	1778
3 / 8	9.53	3 / 16	4.76	500	44	1118
3 / 8	9.53	1 / 4	6.35	500	35	889
3 / 8	9.53	3 / 8	9.53	500	20	508
1 / 2	12.7	1 / 8	3.18	850	96	2438
1 / 2	12.7	1 / 4	6.35	850	57	1448
1 / 2	12.7	3 / 8	9.53	850	35	889
1 / 2	12.7	1 / 2	12.70	850	24	610
5 / 8	15.9	1 / 4	6.35	1250	72	1829
5 / 8	15.9	3 / 8	9.53	1250	48	1219
5 / 8	15.9	1 / 2	12.70	1250	37	940
5 / 8	15.9	5 / 8	15.9	1250	30	762
3 / 4	19.05	1 / 4	6.35	1400	60	1524
3 / 4	19.05	3 / 8	9.53	1400	42	1067
3 / 4	19.05	1 / 2	12.70	1400	34	864
3 / 4	19.05	5 / 8	15.9	1400	27	686
3 / 4	19.05	3 / 4	19.05	1400	22	560

応 用 例

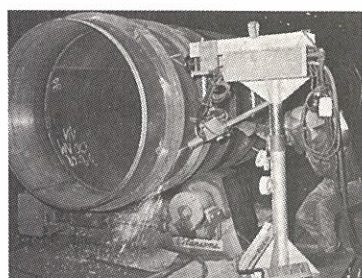
(取付治具も製作いたします。)



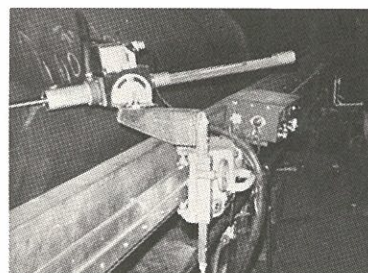
広巾ガウジング



立向ガウジング



円周ガウジング
内径 1.8米, 長さ18米, 210基,
1基に3台本機
使用。
電極棒 9.5耗,
600 A, 106cm/
分, 従来の2倍
速い。



長手方向開先加工
円筒0.45~18米,
板厚12.7~51耗
本機により高品
質を得, 生産を
大いに高めた。

ガウジング棒の寸法

DC棒(ジェットロッド)雄雌端接ぎ高能率型	品番
5/16" × 12" (8mm × 305mm)	24053000
3/8" × 17" (9.5mm × 430mm)	24064000
1/2" × 17" (12.7mm × 430mm)	24084000
5/8" × 17" (16mm × 430mm)	24104000
3/4" × 17" (19mm × 430mm)	24124000



ジョイント部の写真

**N 6000と好コンビの万能電源機
アイデアーク DC-1000**

米リンカン社

自動及び半自動溶接用、
定電圧/垂下両用直流電源

下記に奨める。

- サブマージ溶接
- インナーシールド(セルフシールド)、フラックスコアードワイヤー。
- 其他のオープン・アーク法(手棒とショートアークは除く)。
- アーク・ガウジング(上限16mm径のカーボン棒使用)。

また、下記にも適している。

高電流の電力を要する其他の用途。

◎特長

- 溶接電流は高電流 SCR で制御される。
- マルチプロセス(多種作業)の CV (定電圧)及び VV (垂下)の能力を持つ。
- 秀れた CV サブマージ溶接の特性を持つ。



仕 様

モデル.....	DC-1000		
タイプ.....	K-1298M	K-1298	K-1300
入 力 (V/相/Hz).....	208/3/60	230/460/3/60	220/440/3/50
(A).....	206	188	193
出力定格 (NEMAクラス I =60Hz)			
電 流.....	1000A		
電 圧.....	44V*		
使用率 (定格負荷で).....	100%		
出力電流レンジ.....	150-1300A		
寸 法			
(高さ × 巾 × 奥行).....	698 × 565 × 991mm		
10.3mm径取付けボルト孔の位置(ボタン)			
(巾 × 奥行).....	508 × 760mm		
自 重.....	342kg		

* 本機は追加能力をもち、定格としては、1000 A、50 V、100%使用率、及び1250 A、47 V、50%使用率。



愛知産業株式會社

本 社 東京都品川区北品川 5-5-12
〒141 電話 東京 (03) 447-0201(代)
神戸営業所 神戸市兵庫区大開通 8-2
〒652 電話 神戸 (078) 576-7214(代)
広島営業所 広島市東区牛田本町 4-9-10
〒730 電話 広島 (082) 221-5414
名古屋営業所 名古屋市熱田区金山町 1丁目13番 2号
〒456 電話 名古屋 (052) 682-3019

代理店