


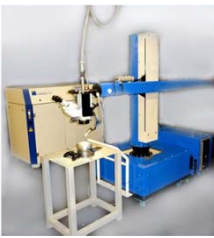



1. レーザ溶接

<h3>レーザー・アークハイブリッド溶接</h3>  <p>■レーザー溶接の弱点であるギャップに強く、MIG溶接よりも高速・低ひずみでの溶接が可能</p> <p>■既存のレーザー設備への追加も可能</p> <p>■ひとつの設備で、ハイブリッド・ホットワイヤ・コールドワイヤ・ろう付け・レーザー単体の溶接も可能</p>	<h3>レーザー粉体肉盛り</h3> <p>TRUMPF LMD (レーザー・メタル・デポジション)</p>  <p>■軟鋼やアルミなどの表面に炭化物存在層の形成が可能</p> <p>■非常に低希釈な肉盛りが可能</p> <p>■製品の最終形態に限りなく近い、ニアネットシェイプの施工が可能</p> <p>医療用インプラント</p>  <p>肉盛り層</p> <p>母材</p> <p>NiCr + WC</p>	<h3>金型補修用レーザー溶接システム</h3> <p>TRUMPF TruPulse + Play welding</p>  <p>■小型から大型の金型の精密肉盛りが可能</p> <p>■テーピング機能を使い、溶接したい形状をプログラミングすることで、複雑な形状の溶接が簡単に出来ます</p> <p>■パルスのパワー・照射時間波形を任意に設定可能</p>	<h3>ハンドレーザー溶接機</h3> <p>MIYACHI 国内最軽量のハンドトーチ！ 誰でも簡単にレーザー溶接が可能です！</p> <p>*最大SUS板2.0mm厚(400Wの場合)までの溶接が可能。</p> <p>ハンド式トーチを使用し、手動によるレーザー溶接が可能です。熱影響の少ない溶接を手軽に実現できます。</p> 
---	---	---	---

2. フローニアス

<h3>進化し続ける低入熱MIG/MAG溶接機</h3> <p>TPS5000CMT (ロボット仕様) / TPS2700CMT (半自動)</p> <p>Fronius CMT: Cold Metal Transfer</p> <p>こんな事で、お困りではありませんか？</p> <ul style="list-style-type: none"> ■スパッタの問題！ ■溶接熱によるワークのひずみ！ ■困難(ギャップ大・極薄板)な溶接箇所！ ■ロボットに搭載して自動化・省人化したい！ ■鉄とアルミニウムの溶接！ <p>新アイテム CMT ADVANCED</p> <p>■直流→交流にする事でさらに薄板GAPIに対応</p>	<h3>プラズマモジュール</h3> <p>Fronius 一台で ソフトプラズマ、マイクロプラズマ、キーホール溶接が可能！</p> <ul style="list-style-type: none"> ■TIG溶接と比較し、溶接速度が速い ■溶接電流範囲は0.5A～80Aで、0.1Aごとに設定可能 ■熱影響を最小限にし、母材のひずみを削減 ■フルデジタルなので、ロボットインターフェイスや自動化システムとの連動使用可能 ■TIG溶接よりも早い為、工数削減に役立ちます <p>キーホール溶接</p> 	<h3>革新スポット溶接機</h3> <p>Fronius Delta Spot (デルタ スポット)</p>  <ul style="list-style-type: none"> ■電極研磨が不要 ■プロセスステップが、母材・電極を保護する為、散りの発生が無い ■100%のスポット溶接を再現 ■3枚重ねのスポット溶接も、理想的な溶接が可能 ■鉄・アルミ・SUS・アルミの溶接 	<h3>エレマテック</h3> <p>ELMATECH AG 省エネルギー／省電力</p> <p>エレマテックは溶接条件入力不要！材質問わず高品質！</p> <p>ELMA concept ～定置タイプ～</p> <p>SUSや金網のスポット溶接が可能</p> <ul style="list-style-type: none"> ■板厚自動認識 パルスソナー ■材質自動認識 仮想ジェネレーター ■トランスは 10kHzインバーター ■省エネで、無駄のない抵抗溶接が可能 <table border="1"> <tr> <td></td> <td>板厚※ (mm)</td> <td>定格入力容量 (kVA)</td> </tr> <tr> <td>ELMA制御</td> <td>10</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>従来制御</td> <td>8</td> <td>120</td> </tr> </table> <p>定格入力容量20kVAで最大総板厚10mm迄溶接可能で一次側電源設備を80%以上縮小</p> 		板厚※ (mm)	定格入力容量 (kVA)	ELMA制御	10	20	従来制御	8	120
	板厚※ (mm)	定格入力容量 (kVA)										
ELMA制御	10	20										
従来制御	8	120										

4. チューブウェルダ

EXEL EPS

EPS-1500溶接電源/バリエーション豊富な溶接ヘッド



■ローターユニット交換により、ヘッド1本で1/8" (3.175mm)～2.5" (63.5mm)まで対応可能

■良好なシールド性で、溶接後の焼けが無い。

■軽量で操作も楽々、耐熱性の優れた空冷ヘッド

■省スペース(マイクログ)対応ヘッド使用で細部の溶接箇所もOK

■チューブ(パイプ)の突合せ溶接の自動化

■USB利用で溶接条件の保存・PCでの管理も可能

■オートキャリブレーション機能により、溶接ヘッドのローター回転速度をいつでも補正

■小型軽量で持ち運びも容易

5. ポータブル加工機

Wachs/CLIMAX

EP 424開先加工機

SFシリーズ 開先切断加工機

FSE 1.0 チューブ端面加工

FF5000フランジファイナ

PM3000ポータブルアライ

ポータブルながら高精度な現地機械加工を実現




6. 狭開先用高能率TIG溶接機

TECCEL TIG

TECCEL TIG

- 従来TIGに比べ溶着量⇒2倍
- 偏芯タングステンを回転させることにより⇒壁側の欠陥がゼロ
- 使用板厚50～200mm



MIDI Spot Vision AV ～ポータブルタイプ～

小型軽量ガンテ、C型アーム交換も容易



<h3>7. 高電流サブマージ溶接機</h3> <p>POWER WEVE AC/DC1000 LINCOLN ELECTRIC</p> <ul style="list-style-type: none"> フルデジタル制御 AC/DC兼用機 設定を替えれば 溶込み浅 ⇄ 深 溶着量少 ⇄ 多   <ul style="list-style-type: none"> パソコンによる条件管理が可能 並列接続・多電極接続により ★最大5000A ★最大5電極 	<h3>8. パトン研究所</h3> <h4>磁気回転突合せアーク接合法</h4> <p>驚異の速さで溶接完了</p>   <ul style="list-style-type: none"> 特徴 炭素鋼、ステンレス鋼が秒単位で溶接! 現地の悪環境下でも溶接可能 溶材、シールドガス不要 優れた機械特性(アーク溶接と遜色無し) 	<h3>9. 愛知産業取扱消耗品</h3> <h4>直流通TIG溶接用深溶込塗布材</h4> <p>PATIG-SA</p> <ul style="list-style-type: none"> 性能 最大板厚12mmまでを1パスで裏波溶接を可能! 人体に無害なスプレー式フラスコ材 炭素鋼、ステンレス鋼の2種に使用可能!!  	<h3>9. 愛知産業取扱消耗品</h3> <h4>強力マグネット</h4> <p>マグスイッチ</p> <p>ON/OFF切替可能</p> <ul style="list-style-type: none"> 溶接アースクランプ用に... 位置決め用に... フックに... <p>★様々な用途に応じたアイテムがあります</p>  
--	---	---	---

9. 愛知産業取扱消耗品

<h3>LACO/ マーカル社製品</h3>  <p>油面用・水面用 インクマーカー プロライン HP / WP</p> <ul style="list-style-type: none"> 濡れた表面、油面でもマーク可能 キシレンフリーにより健康への被害を最小限化 使用可能温度 -46℃～66℃  <p>熱吸収剤 クールジェル、ブロックイット</p> <ul style="list-style-type: none"> 溶接熱から、周りの材料を保護。はんだ、ロウ付け、溶接作業に 除去も簡単  <p>温度管理に サーモメルト</p> <p>固形 ペンキ ペイントスティック</p> <p>あらゆる材質にマーク可能!</p> <ul style="list-style-type: none"> 金属、木材、ガラス、プラスチック、ゴム、陶磁器、繊維加工 etc.. -45℃～1200℃ の面まで対応 油面、濡れた面にも  <p>溶接パス間温度管理に 98段階の温度に対応 測定可能範囲 38℃～1204℃</p> 	<h3>アクアソル社製品</h3> <h4>ガスバージ用溶解性ペーパー 多目的工業用ウェットペーパー</h4> <p>EZ-バージ EZ-ワイプス</p> <ul style="list-style-type: none"> 水に溶けるので施工後の後処理が容易 配管径に予め合わせた形状(EZシリーズ) 優れたガスバージ能力  <p>金属部分の洗浄・脱脂に</p> <ul style="list-style-type: none"> 天然油リモンをベースにした、環境に優しい洗浄液を使用 溶接欠陥の原因となる油脂を素早く確実に洗浄。高品質溶接、作業時間短縮が可能。 	<h3>耐熱シート</h3> <p>高温耐熱保護用シート</p> <p>ハイ・シリカ繊維シート</p> <ul style="list-style-type: none"> 高温耐熱性に優れています 溶接スパッタ、溶断ノロ受けに最適です。 有害物質は一切含まれていません。 <p>両面シリコンコーティング 耐久性大幅UP</p> 
<h3>その他取扱消耗品</h3> <p>ガウジング棒 メタクリン タングステン電極/部品各種</p> <ul style="list-style-type: none"> 溶接後の焼け取りに最適! 人体に無害!! 有害ガスや臭気が出ない! 皮膚に優しい  <p>ランニングコストをお安くします!!</p> <ul style="list-style-type: none"> TIG溶接用の多形なラインナップ! 安価に抑えた標準仕様  <p>エアロ504 CBM(セラミックパッキングマテリアル)</p> <ul style="list-style-type: none"> 高反射性金属のレーザー切断用に! 自動、半自動溶接のスパッタへのスハック付着防止に最適 レーザー切断時のFタ付着防止!  <ul style="list-style-type: none"> 多種多様な形状の当てて材を御用意 構築、造船業向けに使用実績多数 両面テープによる簡単な取換 		<h3>パイプ/フランジカバーリング材料</h3> <p>- ASプロテクタ -</p> <ul style="list-style-type: none"> 各配管のプラスト保護、塗装保護 異物混入防止の問題を解消 準備の時間が大幅に短縮されます 品質事故防止に最適です  <p>燃え上がりません。フランジの表面に粘着テープを貼る事なく簡単に貼り付け取り外しが可能です。</p> 

お問合せはこちらへ ⇒

AS 愛知産業株式会社
http://www.aichi-sangyo.co.jp

本社 〒141-0011 東京都品川区東大井2-6-8
名古屋営業所 〒480-1124 愛知県愛知郡長久手町戸田谷1405

TEL.(03)6800-1122
TEL.(0561)61-4020

関西営業所 〒652-0803 神戸市兵庫区御大開通8-2-2 ワコーザ・神戸ハウス107号
広島営業所 〒732-0008 広島市東区戸坂くるめ木1-3-23

TEL.(078)846-6060
TEL.(082)220-1740

※都合により、一部出展商品と異なる場合がございます