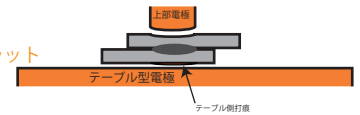


特徴

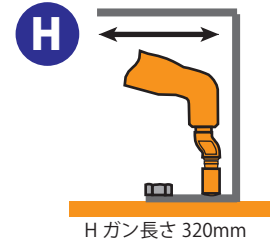
1. テーブル電極

大きなワークも置いてスポット作業
テーブルサイズ 800mm×1000mm
テーブル電極側の打痕は基本的にフラット
200mm 昇降機能を標準搭載



2. 奥まで届く『Hガン』

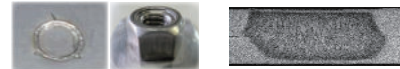
標準加圧：3.8kN



3. 高速溶接技術で『焼けないスポット』

入熱をコントロールして、熱影響を最小限に

- ・焼け痕レス
 - ・シートセパレーションレス
 - ・溶接歪レス
- スポット溶接後の
仕上げサンダーがけ / バフ研磨
焼け取り / 歪修正
- 二次加工ゼロに



4. 溶接条件は **EASY SETTING**

材質と板厚を選ぶだけで、溶接段取り終了
バーコードを使ってさらに簡単、確実に



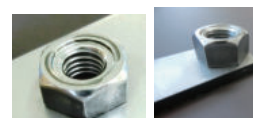
溶接条件をバーコード入力 → パネルコンピュータシステム (溶接条件管理) → 打点管理、画像・図面・メモ溶接指示 モニターデータ収集・監視機能など多機能オールインワン

5. アルミ溶接対応の電源も選択可能

A5052 t2.0×2.0 が溶接可能
最大短絡電流 標準：24000A

6. ウェルドナット溶接もできる

高速溶接技術で、美しく、強い。



様々なナットに対応！



<オプション組合せの例>

〔本体仕様〕 Hガン、アルミ電源、高加圧、EZK

- 定格入力電圧：80 kVA
- 一次電圧：三相 200/400V
- ガンタイプ：H (水平) ガン
- 最大短絡電流：H：24000A
- 最大加圧力：H 3.8 kN (エア圧 0.6Mpa 時)
- Hガン長さ：320mm
- 許容使用率：7%
- テーブルサイズ：t 15×800×1000mm
- 冷却水量：8.5L/min 以上
- 電極チップ：φ13 or φ16 (テーパ 1/10)
- 本体寸法：W1515×D1815×H2145mm
- 概算重量：1360kg
- 溶接参考範囲：SPC (3.2×3.2mm)
- ステンレス (2.5×2.5mm)
- 亜鉛メッキ (2.3×2.3mm)
- ボンデ鋼板 (3.2×3.2mm)
- アルミ (2.0×2.0mm)**

* 同じ材質でも、形状やメッキ等の状態により溶接可能範囲が異なる場合があります。 弊社は本体の能力を保証するものであり、これらの材質・板厚の保証をするものではありませんのでご了承下さい。