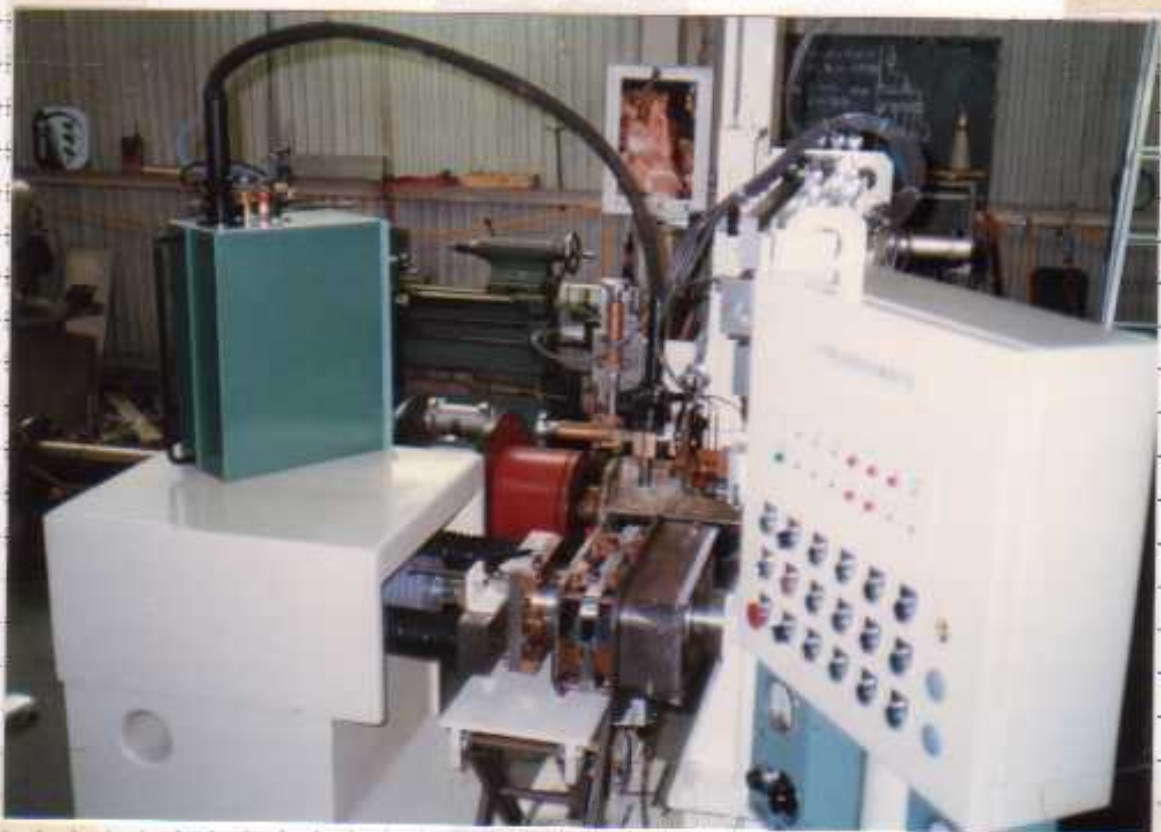


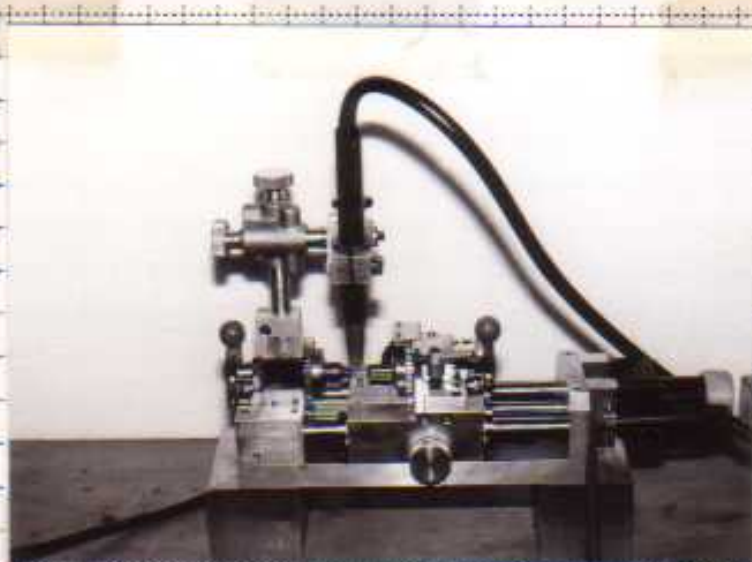
パイプ形状が複雑長尺なので、ワークを固定し、2本の
トーチで1/2周づつ180°旋回溶接しています。
更に、パイプ芯ずれを修正するための倣い装置がついて
います。



角容器の合わせ溶接を全周連続溶接する装置で、
倣い付下向溶接のため、良好な溶接が出来ます。

定位置セット用のリフトと、クランプ機構付です

実施写真は、アルミ鋳造角容器の合わせ溶接の例
で途中の開口部の溶接を中断しています。
多種生産向きにワーク変更できるようになってい
ます。



原子核燃料棒、先端部の精密溶接する双頭

溶接旋盤

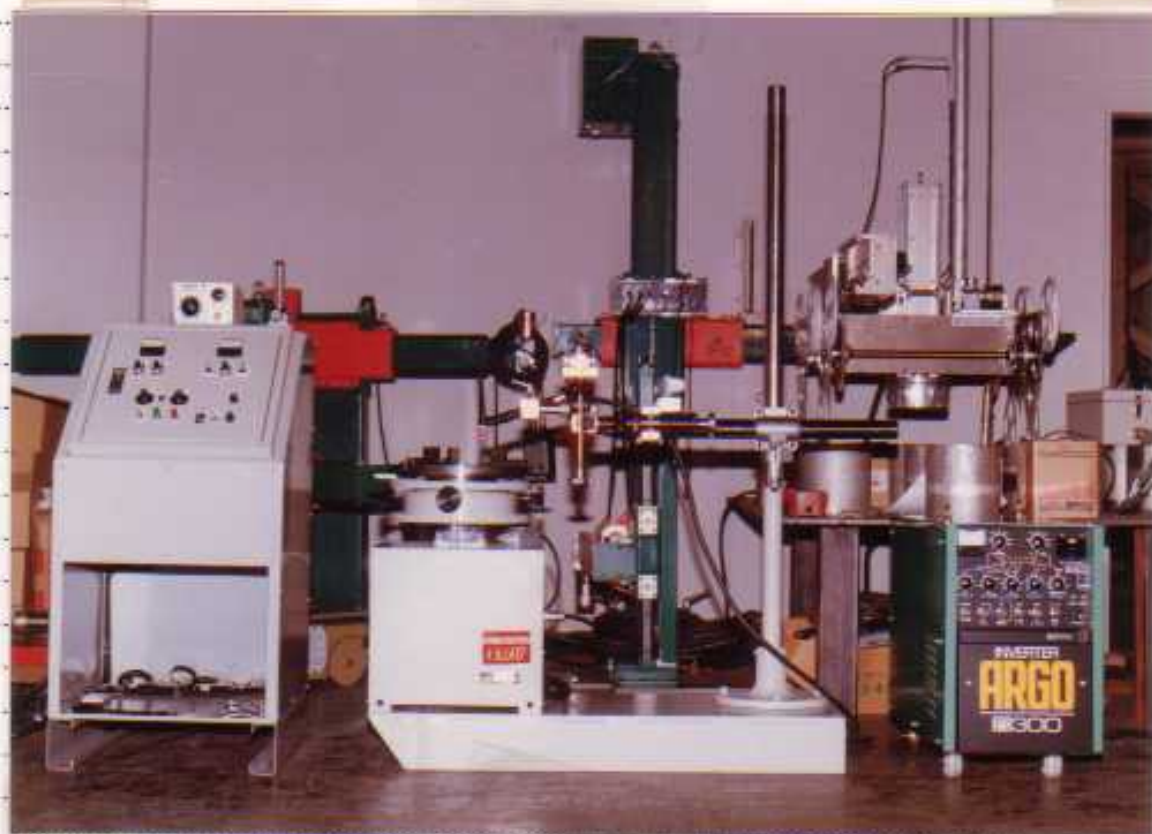
ワンタッチチャック付



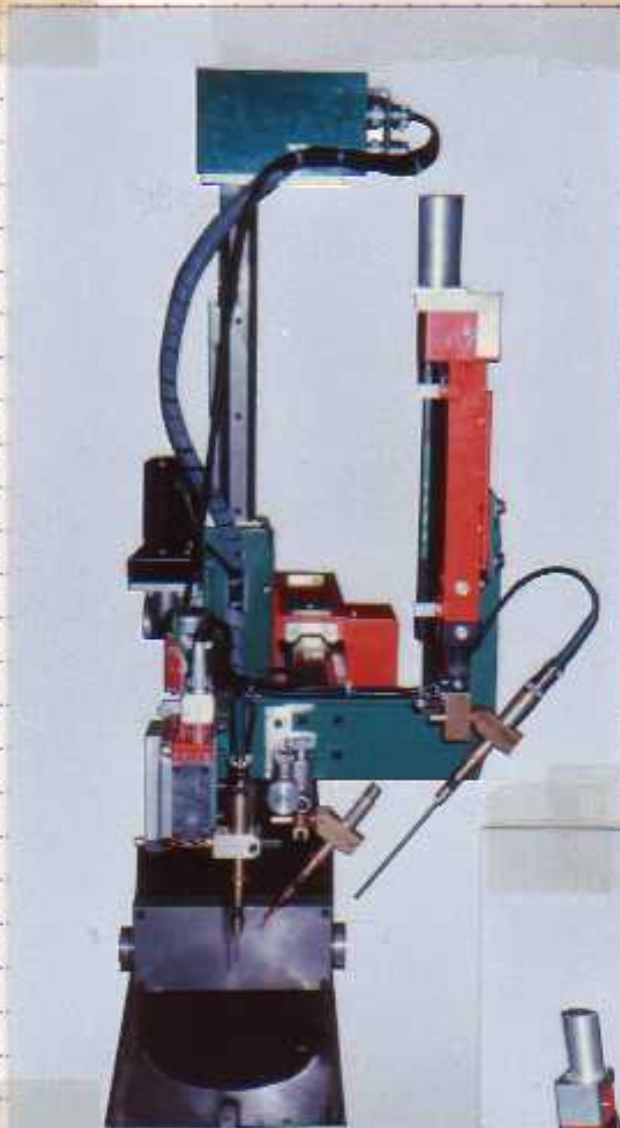
約6tの油圧プレスで、ワークを加圧形成
すると共に、円周をプラズマ溶接します。



ウス円板と円板を精密に溶接するための装置

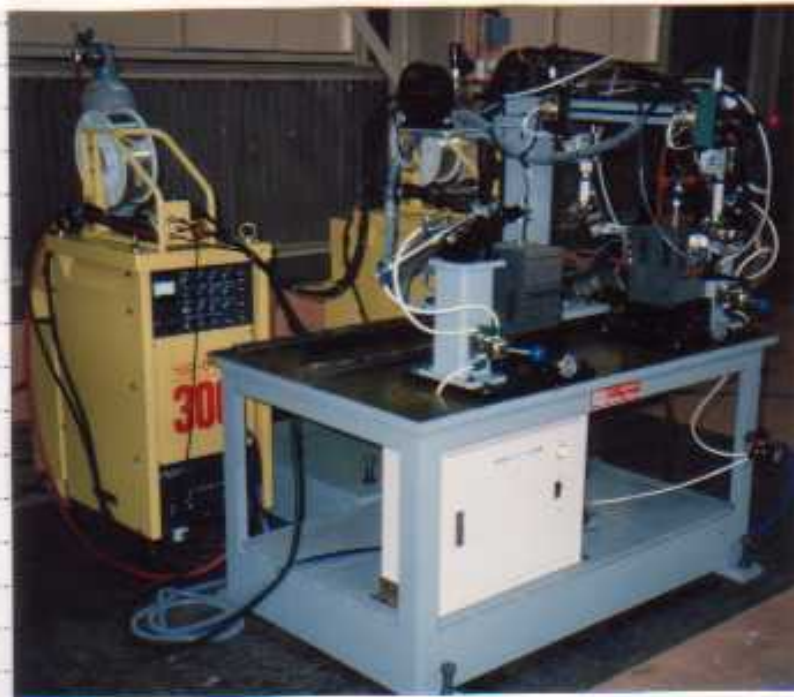


精密溶接するため特別設計された精密ターン
テーブルによるTIG自動溶接機です。



本装置は、溶接部に先行して開先の位置検出をすると同時にその位置の開先巾を検出します。溶接肉盛層数に応じた深さを右端の検知器で連続的に検出します。検出位置、開先巾、深さの量は、それぞれのスライド軸につけられた、ポテンシオメーターによる抵抗変化としてとりだされます。基礎になっている、台車と小型マニプレーターは、自走溶接装置、自走検査装置などに使用できます。

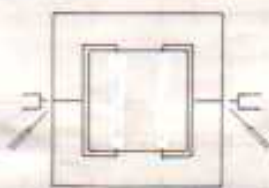
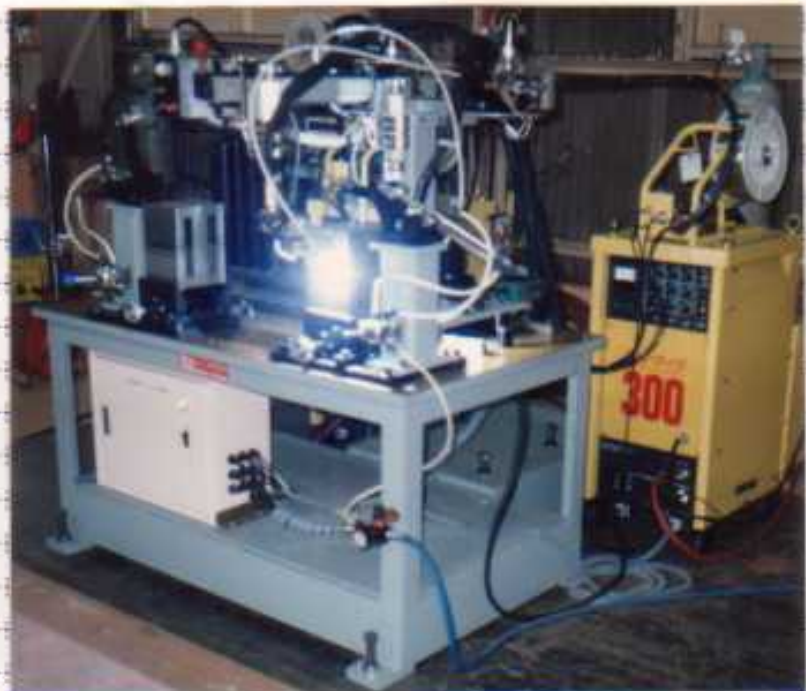




本機は、トランスの鉄芯組立を溶接で行うものです。左右にワークをセットして、交互に溶接します。溶接は、TIG溶接でワイヤー供給ができます。

溶接位置の検出に非接触検出器を設けていますから、アーク長とアークスタート点、終了点の自動設定が可能です。ワークの歪み、セット位置の誤差を補正して自動溶接できます。又、有効範囲内のワークなら、ワーク寸法が変わっても自動的に対応できます。

- 溶接条件
- 速度 200 mm/min
- ピーク電流 240A
- ベース電流 55A
- クレーター 60A
- 供給ワイヤ 1.2mm
- 余盛高さ 1.1mm
- ビード巾 7mm



85.03.25

HI-9 杉山興業(株)殿

サブマージ溶接機 SW-34
 (大変製) に、キロニーガイ
 DNC-10 型を組込んだも
 のです。
 サイドレール台車にとりつけ
 られた溶接ヘッドが 90° 向き
 変更できる旋回機構によつて
 取付けられていますから、
 (1) 直線溶接—台車走行
 (2) 円周溶接—ターニングロール
 が、簡単に行えます。



写真は、ポジショナーで丸物の
 溶接しているところです。



ドラム缶の底などの自動溶接を行うために開発されたものです。

自動搬出入機構で1個ずつ自動送りと、排出を同時に行えるようになっており、オペレーターは、ワーク送り込みを監視するため配置しますが無人に近い状態で運転されます。

溶接には、現物倣い「キロニーガイド」がついていますから、溶接トーチの位置の確認、補正は、必要ありません。

溶接方法、缶の溶接部位の形状等については、企業秘密といたします。

メカ的動きについては、ビデオ撮りいたしております。但しテープの貸出しについては、ご容赦願います。



部材をレールとして、フリクション駆動車輪で、部材の隅内を両側から同時溶接する装置です。

溶接は、部材の傾きなどで、溶接線の狂いが心配なため、各々の溶接トーチには、2輪のナライ装置が組込まれています。オシレーターは、超小型単純振り回りのものが各々とりつけてあります。

両側のトーチは、本装置を着脱するとき、上面フランジより広く開くことができますから、どこでも自由にセットが可能です。

台車はモノレール式走行で、ゴムタイヤ付ですから、滑らかな安定走行ができます。

溶接シーケンス制御付で、溶接スタートから終了まで自動運転出来ます。