

被溶接材料の仕様

| | | | |
|-----------|----------|------------------|-----------|
| 1. 材質 | _____ | 6. 精度・品質及び溶接評価方法 | _____ |
| 2. 形状 | _____ | 7. 溶接箇所 | _____ |
| 3. 板厚 | _____ mm | 8. 継手方法 | _____ |
| 4. 板幅又は寸法 | _____ | 9. 抗張力 | _____ MPa |
| 5. 重量 | _____ kg | 10. 用途 | _____ |

生産ラインの仕様

| | | | |
|-----------|-----------------|-------------|-----------|
| 1. ラインの種類 | _____ | 5. タクトタイム | _____ sec |
| 2. ライン張力 | _____ MPa | 6. 異種材組み合わせ | 無・有 |
| 3. ライン速度 | _____ m/min | | |
| 4. 溶接頻度 | 1日の使用回数 _____ 回 | | |
| | _____ min/1回溶接 | | |

*各社様情報により機種選定いたします

溶接機導入例

■自動溶接機：TIG溶接機

- ・ワーク幅 300~1,000mm
- ・ワーク板厚 0.2~2.0mm
- ・ワーク直径 70~800mm
- ・ワーク材質 鋼板、SUS、銅合金等

■TIGライナー：製管溶接

- ・ワーク幅 300~1,000mm
- ・ワーク板厚 0.2~2.0mm
- ・ワーク直径 70~800mm
- ・ワーク材質 鋼板、SUS、銅合金等

■自動溶接機：シーム溶接機

- ・ワーク幅 600~1,250mm
- ・ワーク板厚 0.04~0.6mm
- ・ワーク材質 鋼板、SUS



シンフォニアグループ

シンフォニア エンジニアリング 株式会社

本社 0596-36-4479 0596-36-6703 516-8553 三重県伊勢市竹ヶ鼻町99番地96
 東京本社 03-6911-2070 03-6911-2069 163-0712 東京都新宿区西新宿2-7-1 小田急第一生命ビル12F
 豊橋事業所 0532-41-1182 0532-41-1152 441-3114 豊橋市三弥町字元屋敷150
 関東事業所 047-457-5023 047-457-5024 274-0053 千葉県船橋市豊富町631-12
 伊勢技術サービス課 0596-36-6210 0596-36-4940 516-8553 三重県伊勢市竹ヶ鼻町99番地96

コード **N97-301** ●本カタログの内容は、製品改良のために予告なく変更することがあります。
 *ホームページアドレス <http://www.sinfo-eng.co.jp/>
 1912B2P

SINFONIA

フープ材の接合が誰でも簡単に

ポータブルセルウェルダー

SFW-88シリーズ フープ材(コイル材)つなぎ溶接装置

コンパクト

簡単操作

カスタマイズ



軽量・コンパクトで移動が簡単

約10mの鋼帯材料の節約が可能

板厚0.1~1.0mmの溶接が可能で、複数ラインに対応

材料交換に伴う、プレス機停止時間の短縮が可能

用途にあわせたカスタマイズが可能

タッチパネル搭載で簡単操作

シンフォニアグループ

シンフォニアエンジニアリング 株式会社

状況に合わせた柔軟な対応が可能! 軽量かつコンパクト設計。

切断、溶接、圧延の各ユニットがスリムなボディに一括収納

◆ 切断 (シャー)

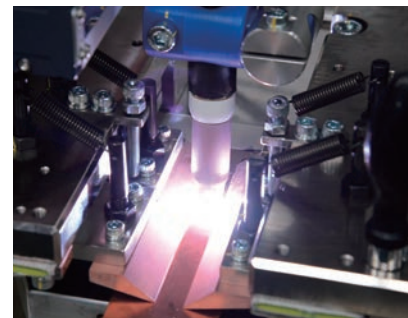
0.1mm~1.0mmまで材質を問わず調整なしで切断できる!エア駆動タイプ、レバーハンドルタイプの選択可能。



シャーユニット

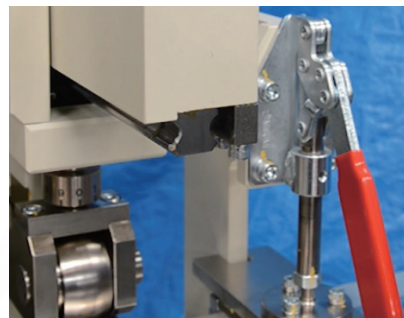
◆ 溶接

TIG溶接を採用し高品質かつ再現性の高い仕上がりを実現。薄板も簡単スピーディーに溶接可能。



◆ 圧延

溶接ビードを母材と同じ厚さにすることができます。圧延高さを微調整できるゲージ付ボルトを備えており、母材の板厚を選ばません。



圧延ユニット

鋼帯材料に対する導入メリット

1材料交換当たり

約10Mの鋼帯材料の節約が可能

コイラー～プレス機の設置場所や、材料搬送経路長により異なりますが、溶接機未使用の場合材料終端部で未形成部分7m+材料始端部で未形成部分3m 合計10mがムダになっています。

材料交換に伴う、プレス機停止時間約15分の短縮が可能

ポータブルセルウェルダで先行材と後行材を接続することで、材料のムダを10cm程度にすることも可能です。先行材と後行材を繋ぐことで、連続して材料が供給できるため、プレス機に材料をセットする手順が省略できます。溶接の所要時間は5分程度のため、稼働停止時間15分の短縮が可能です。



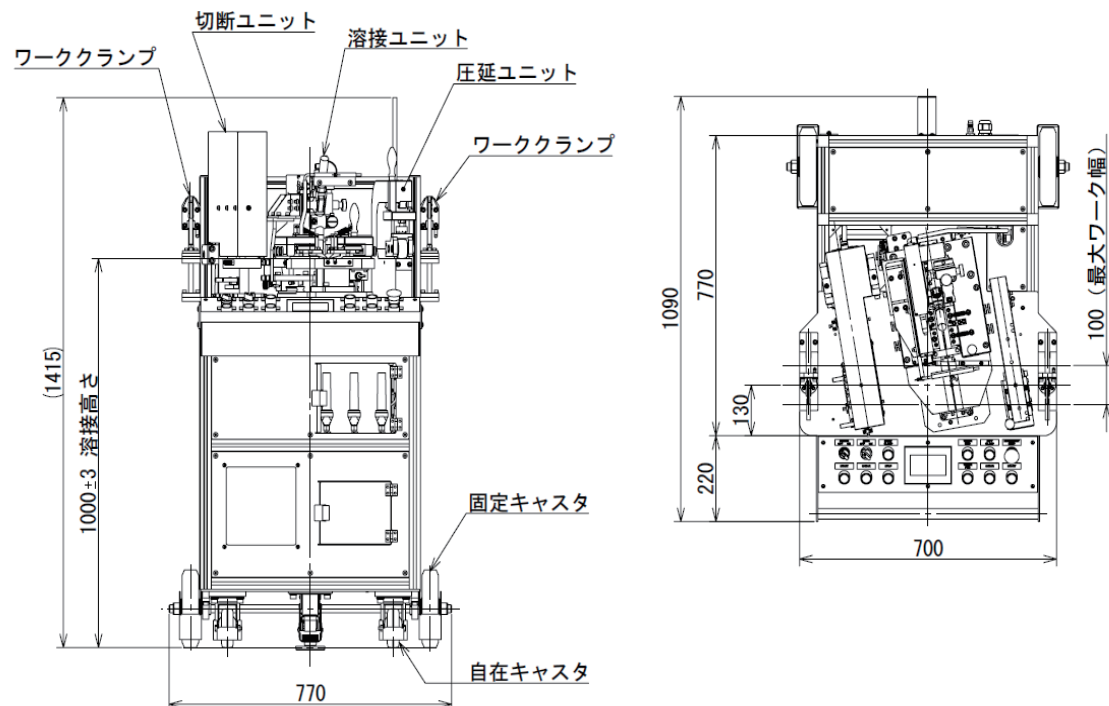
ポータブルセルウェルダ
SFW-88シリーズ

仕様

| | |
|----------------|------------------------|
| 溶接ワーク最大幅(mm) | 100 |
| 溶接ワーク板厚(mm) | 0.1~1.0 |
| 溶接ワーク材質 | ステンレス、軟鋼、アルミ、銅、銅合金など |
| ビード圧延機構 | 無/有 |
| トーチ走行速度(m/min) | 0.5~3.0 |
| 電源 | 三相 200V 50/60Hz 15kVA |
| 重量 (kg) | 約300 |
| 圧縮空気源 | 0.5MPa以上 |
| シールドガス | アルゴン、ヘリウムなど溶接対象物によって決定 |
| 溶接電源 | 4~300A |

外形図

単位:mm

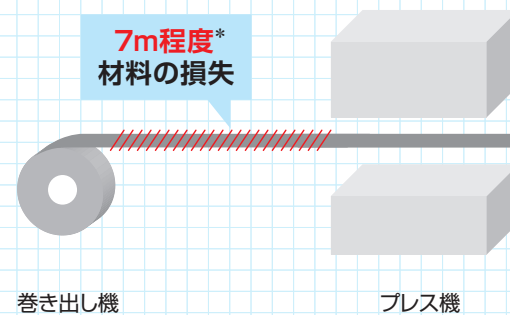


(溶接機未設置の) ライン

*数値はお客様から集めた情報による

材料リセット時

7m程度*
材料の損失

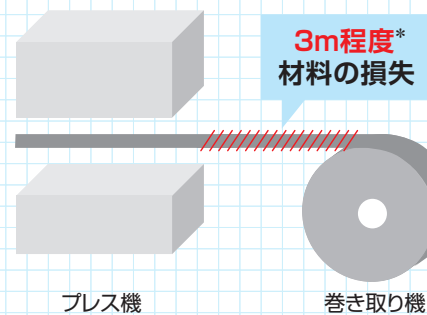


巻き出し機

プレス機

材料セット時

3m程度*
材料の損失



プレス機

巻き取り機

材料をプレス機に
セットするのに
20分程度*
時間の損失

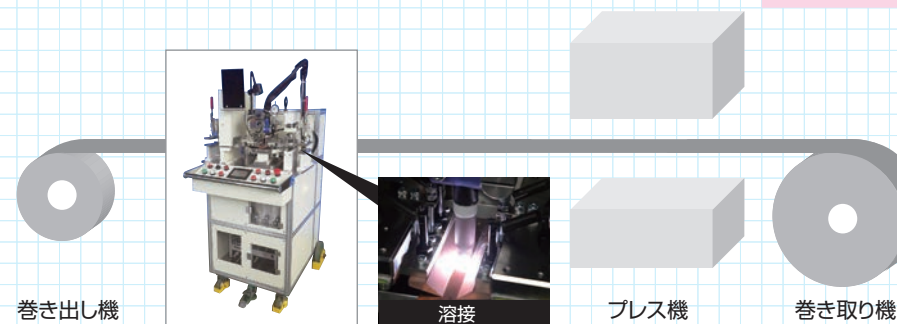


ポータブルセルウェルダ導入後

先行材と後行材を溶接することにより、
材料の交換が容易になり、ムダもなくなります。

材料のムダが
なくなった

ライン停止時間を
短くすることが
できた



巻き出し機

溶接

プレス機

巻き取り機



コンパクト&移動可能

溶接可能材料厚さ 0.1~1.0mm

1装置で複数のラインに対応可能

カスタマイズ可能