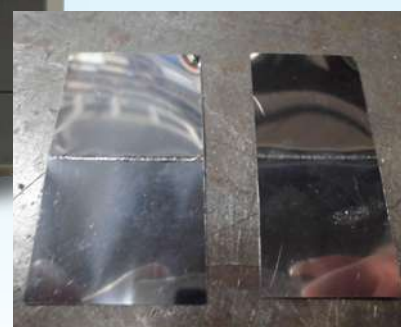


0.3mm以下の厚みの金属を溶接を可能にするパルスコントローラ

ON-OFFパルス発生装置

TIGCON-T Pulse

ティグコン ティー パルス



■上の写真は0.1mmのステンレスの板を溶接した写真です。

TIG溶接機に標準装備のパルスモードの電流上下ではなく溶接電流のON-OFFをパルスのように緻密にコントロールします。

通常のトーチスイッチ、又はフットスイッチ等の使用が可能です。

TIG 溶接機に標準装備のパルスモードでは出力の大きを繰り返しますが弊社のTIGCON-T Pulseは溶接電流出力のON-OFFを0.001秒単位で設定可能です。TIG溶接機が反応出来ないのが実際は0.01秒前後から反応します(溶接機の個体差があります)。TIGCON-Tのスイッチ操作により通常の溶接とパルスモードの切り替えが可能です。薄板溶接時の溶け落ち等のミスを防ぎ周囲への熱影響も僅かなので歪も抑えることが可能になります。

勿論、弊社製品は溶接機に無改造で取り付け可能です。

詳細はホームページにてご確認ください

<http://www.hide-wel.co.jp>

HIDE.Co.Ltd
TIGCON

※仕様は技術改善などにより予告無く変更する場合がありますがご了承ください。

製造元及び販売元：株式会社ハイド

〒577-0056 大阪府東大阪市長堂 3-21-18
TEL.06-6784-5481 FAX.06-6784-5062
mail.info@hide-wel.co.jp

HIDE web



facebookで
最新の情報を
公開しています

