

段取り鉄筋ユニット工法に最適

スターラップ溶接機

新方式 特許出願 特願 2016-216673

- POINT 1** エアハンドでスターラップ溶接位置固定
- POINT 2** サーボモータ駆動で正確なピッチ送り量
- POINT 3** 最大400mmピッチ迄1mm単位で設定可
- POINT 4** 電極チップは安価な標準丸チップ採用



▲ エアハンドクランプ位置固定スターラップ溶接風景



▲ エアシリンダ溶接ガン6点仕様

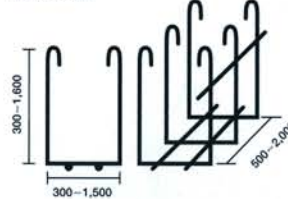
▼仕様

溶接鉄筋材質	SR295,SD295A,SD345
溶接鉄筋径	Φ6,D10,D13,(D16)
電極ガン	ダイレクトクランプガン
電極点数	2,4,6希望点数
電極加圧方式	2ピストンエアシリンダ×2列
スターラップピッチ送り方式	ACサーボモータギヤ駆動
ピッチ量設定方法	タッチパネル数値入力デジタル制御
電極最小寄りピッチ	(※1)50mm仕様、(※2)65mm仕様
電極加圧力	(※1)3,8KN/エア圧0,7Mpa (※2)6,4KN/エア圧0,7Mpa
溶接用マルチトランス定格容量	(※3)90or100KVA/200V50 or 60Hz
記:トランス1台に付き電極2点記録	(※4)110or125KVA/200V50 or 60Hz
最大溶接電流(分割配線仕様1電極当り)	(※3)9500A (※4)11500A
(※5)溶接制御タイマコンタクト	交流式定電流デジタル制御
エアコンプレッサ電源容量(電極点数別)	ペビコン0,75~1,5kw/200V 三相
冷却水循環チャージャー電源容量(電極点数別)	小型2KVA or 大型 4,2KVA/200V 三相
(※6)溶接電源漏電ブレーカ容量	250A以上/200V単相or三相

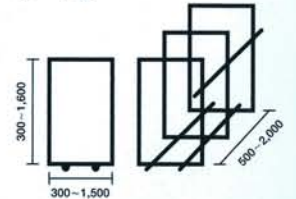
備考:(※5)(※6)溶接制御タイマコンタクトを交流インバータ制御装置に変更の場合溶接電源漏電ブレーカは150A/200V三相に低減する事ができます。
また、溶接電源を400V仕様に変更の場合ブレーカ容量は更に低減できます。

▼鉄筋ユニット組立参考図

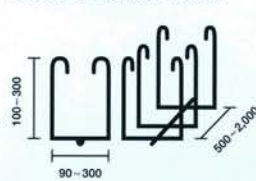
[あばら筋]



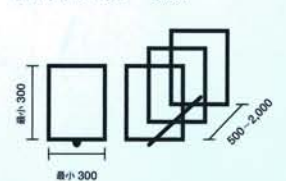
[フープ筋]



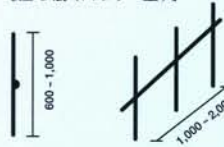
[幅の小さい梁(あばら筋)]



[幅の小さいフープ筋]



[差し筋(スラブ・壁)]



(TL) TOMTECH

株式会社トムテック

[本社・工場]

〒486-0817 愛知県春日井市東野町 7-2-5
TEL 0568-56-6448 / FAX 0568-56-8284
E-Mail tojo@tom-tech.net
URL www.tom-tech.net

代理店