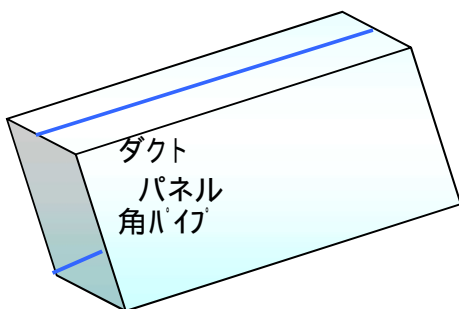
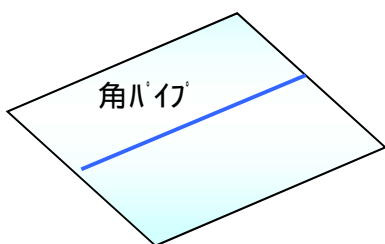
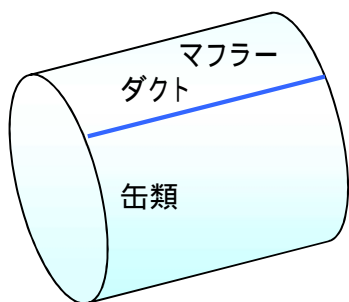


縦 継 自 動

CO2/MAG・MIG溶接装置

Co2/MAG・MIG WELDING MACHI

NEW



写真： TH-1200H-MIG



約30分の教習で、プロの溶接屋さんになりませんか！

用途に応じてクランプ機構を選択できます。

センター位置決機構により、簡単に位置決めができます。



株式
会社

オーディエム

仕様

一次側電源	制御側 AC100V 電源側 AC200V
エアース源	0.5Mpa
溶接電源（選択）	オプション *電源は指定願います。
ガス	C o 2 Co2 + アルゴン混合ガス（電源仕様による）
溶接速度	150 ~ 3300mm/min(50Hz) 180 ~ 3900mm/min(60Hz)
溶接範囲位置決め	ワンタッチゲ
適用板厚	t1.2 ~ 3.2mm
適用材質	SUS、SPC、SPH等

材質、電源仕様により異なります。

クランプ方式

機種末尾	方式	特徴
H	ホース	圧力が均等になりやすい 円筒、平面溶接に対応
C	シリンダー	アークランプでの退避が大きく 突合せ面が見やすい。 又ワークを押し込む機構で、 隙間を出にくくする。 角筒、円筒、平面全て対応

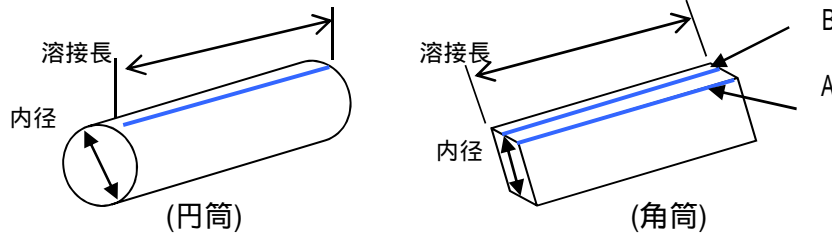
機械寸法・加工スペック

機種	(単位mm)	
	TH-600○	TH-1200○
寸法 (幅×全長×高)	700×1850×1700 1	700×2450×1700 1
重量 (kg)	約500	約600
溶接長	600以下	1200以下
円筒溶接時(内径)	85 ~ 650	100 ~ 650
角筒溶接時(内径)A	265 ~ 450	270 ~ 450
角筒溶接時(内径)B	85 ~ 650	100 ~ 650

1 Hタイプは高さ1700が1650になります。

2 A面溶接不要時は、この仕様はありません。

尚、本仕様は角筒、小径ワークを含めてのものとなっておりますので、最終仕様に関しましては最終仕様書に基づくものが対象となります。



オプション

溶接電源(TIG、プラズマ)
冷却水循環装置
タングステン研磨機

治具周り

MEMO

老舗です (巻締め・フランジ加工・ベンディング・かしめ加工、製缶、自動ライン等の各種御相談も承っておりますので、下記宛にお気軽にお問い合わせください。)

尚、改良の為、外観及び仕様を一部変更することがありますので、御了承ください。

お問い合わせ

株式会社 オーディエム

〒342-0005 埼玉県吉川市川藤715
TEL 048-982-5301 FAX 048-982-5253
お急ぎの場合 090-6485-5720
E-mail t-ishikawa@kk-odm.jp
HP http://www.odm-co.jp/