

立向溶接の自動化はまずSEGARC-2から! 高能率簡易エレクトロガスアーク溶接装置

SEGARC-2 セガーク-2

SEGARC-2は比較的薄板(板厚9~25mm)で短尺、中尺(2~6m程度)の立向溶接の省力化、能率化を主眼にして、小型軽量で可搬性に富み、自動上昇機能付で操作性を向上させた細径フラックス入りワイヤ(1.6mmφ, 2.0mmφ)を使用するエレクトロガスアーク溶接装置です。

■特 徴

- 溶着速度が180g/min.(380A)と非常に高能率です。
- 小型軽量で、しかもセットが簡単。
- 自動上昇機能付で操作性が抜群。
溶接条件を変えてもワイヤ突出し長さを常に一定に保つよう台車の上昇を制御しますので、操作が簡単です。
- 3つのバリエーション。
左勝手(レールの左側が溶接線)を標準としていますが、右勝手への組換えも可能、その上、すみ肉溶接用へも組換え可能です。
- オッシレート装置(別売部品)を取り付けることにより、板厚32mmまで一バス溶接が可能です。
(両面2バス溶接の場合は42mmまで)

■適用箇所

- 適用姿勢: 水平面に対し60°~90°横傾斜
: 水平面に対し45°~90°下向傾斜
- 適用板厚: 9~25mm(V開先片面溶接)
: 22~38mm(X開先両面溶接)
- 適用材質: 軟鋼~60kg/mm²級高張力鋼



表1 SEGARC-2の代表的な適用例

業種	適用箇所	施 工 の 特 性			
		姿勢	開先	板厚	鋼種
造船	バルク・キャリアの船体外板	立 向		15~20	
	バルク・キャリアのホッパー タンクトップ	45°下向	V	15~20	軟 鋼
	タンカーのバルク・ヘッド	立 向		11~20	
橋 梁	I型プレート・ガーダのウェブ	立 向	V	9~16	60HT
産業機械	鍛造プレスフレーム	立 向	V	25	軟 鋼
貯 槽	穀物用サイロ	立 向	V	9	〃
鉄 構	導水管、水圧鉄管	立 向	V	16~25	軟 鋼
	太径パイプのシーム	立 向	V	25	〃
	海水淡水化装置構造部材	立 向	スミ肉	16(鋼長)	〃
重電機	変圧器防音部材	立 向	V	9	軟 鋼
	原子炉用構造部材	立 向	V	19~25	50HT

SEGARC-2

●構成と仕様

構成	仕様	
溶接台車	走行方式	レールガイド(ラック・ピニオン方式)
	走行速度	0~25cm/min, 連続可変
溶接台車	早送り走行速度	55cm/min, 一定
	クラッチ	手動クラッチ
溶接台車	トーチ調整	○左右調整 ±20mm ○前後調整 20mm ○上下調整 15mm ○左右角度調整 ±3° ○前後角度調整 板表面へ20° ○左右調整 ±20mm
	表面調整	○左右調整 ±20mm
溶接台車	寸法・重量	400W×300H×300D 13kg
走行用レール	型式	サイドラック型アルミ押し出しレール
走行用レール	寸法・重量	1.5m×2本 12kg/本
自動式表筒当金(突合せ用)	圧着力	0~19kg
自動式表筒当金(突合せ用)	寸法	54W×20D×66Lmm
トーチ	型式	専用水冷式カーブトーチ 最大連続 450A
操作箱	寸法・重量	150W×180H×120Dmm 6kg
中継箱	寸法・重量	250W×200H×300Dmm 7kg
コンジット	寸法	3m
付属品	予備品	送絡ローラ1個, チップ10本, ヒューズ各5本
	工具	1箱

●別売部品仕様

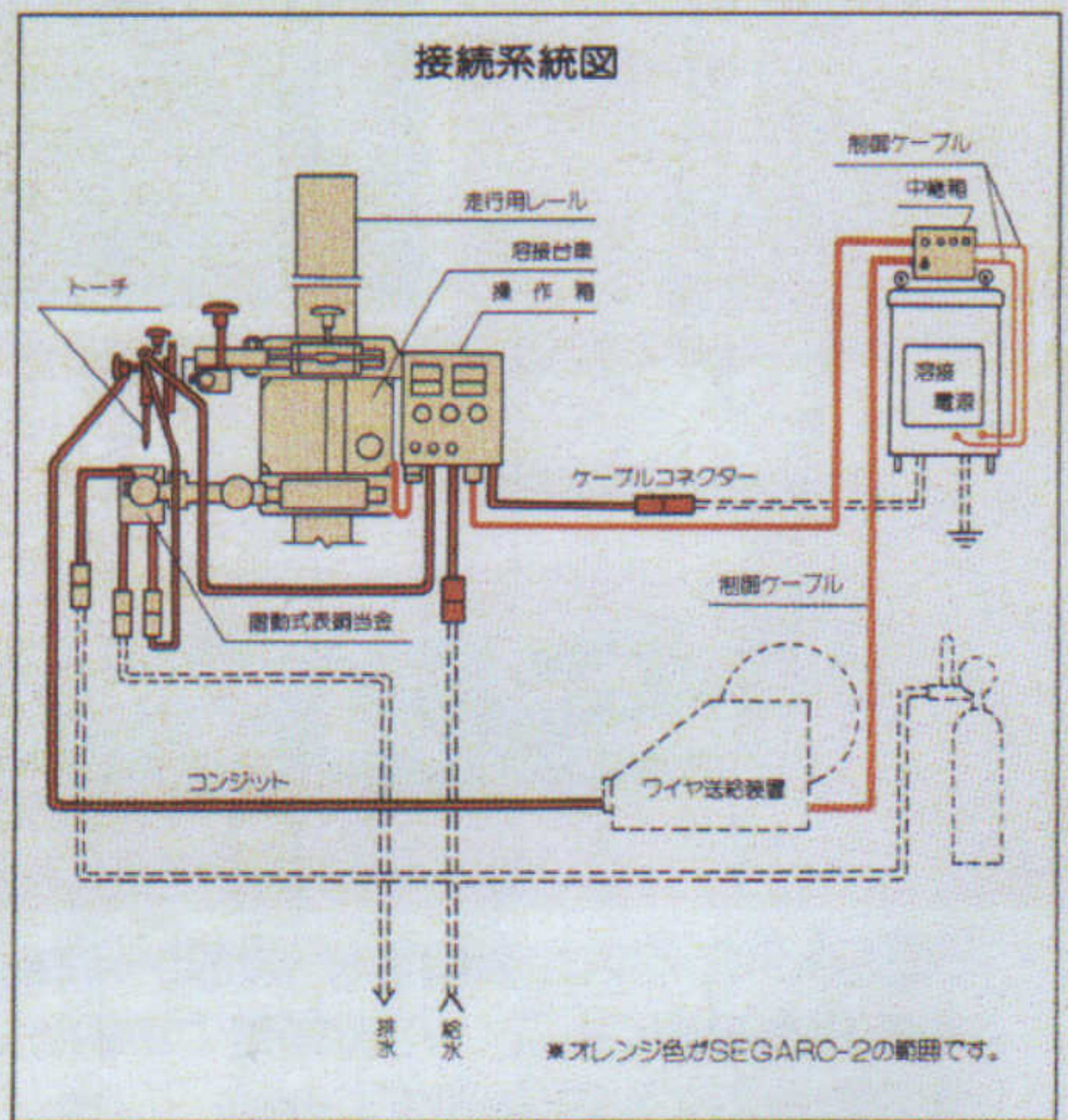
項目	仕様	
オシレート装置	オシレートパターン	○板厚方向, 直線振り
	オシレート巾	○5~30mm
オシレート装置	オシレート回数	○50回/分(両端停止時間0秒の場合)
	両端停止時間	○0~3秒(連続可変, 個別調整)
オシレート装置	操作箱・操作業目	○オシレート ON・OFF ○オシレート両端停止時間調整
	取付位置	○装置: 前後調整部 ○操作箱: 本体操作箱の上面

●組合せ溶接電源

松下電器産業製/パナオートK、と大阪変圧器製ダイナオートXMarkIIIとの組合せを標準とします。
これ以外の場合はご相談下さい。

●溶接材料

対象鋼種	ワイヤ		表当材	シールドガス
	銘柄	径		
軟鋼および 50キロ級高張力鋼	DWS-43G	1.6mmφ 2.0mmφ	KL-4GT 水冷銅板	CO ₂ 25~30ℓ/min.
60キロ級高張力鋼	DWS-60G	1.6mmφ	水冷銅板	〃



〈名称の由来〉 S=Sinko(神鋼), E=Electro, G=Gas ARC=アークの頭文字を取り、神鋼のエレクトロガスアーク溶接装置の意味を表わします。



株式会社神戸製鋼所

溶接カンパニー

営業部

溶接システム東日本営業室 (東京) (03) 5739-6325

溶接システム西日本営業室 (大阪) (06) 6206-6423

北海道営業室 (011) 261-9334

東北営業室 (022) 261-8812

名古屋営業室 (052) 584-6075

中国営業室 (082) 228-4341

四国営業室 (087) 823-7444

九州営業室 (092) 451-6012

技術

溶接システム部 (0466) 20-3307

営業所

新潟営業所 (025) 245-8682

神奈川営業所 (0466) 20-3277

北関東営業所 (048) 667-6550

岡山営業所 (086) 246-6066

北陸営業所 (076) 233-1026

サービスセンター

コベルロボットサービス(株) (0466) 20-3318

東日本サービスセンター (0466) 20-3370

中部サービスセンター (05613) 2-9225

西日本サービスセンター (072) 621-2020

九州サービスセンター (094) 281-4670

<http://www.kobelco.co.jp/welding/>

本カタログ記載内容は製品改良等の為予告なく変更する場合があります。