

製品紹介

KCW H2 型電気鐳接器

協和工材 K K *

最近鋼，銅，真鍮には勿論ステンレス，アルミニウム，或はこれらの異つた材料を接合する異種金属接合の利用度が急速に増加してきた。又同時に其の接合の方法も熔接に比して外観，強度，作業性，コスト低減に最も理想的な鐳接方法が重要視されてきたが，その鐳接の方法も従来の酸素，アセチレン瓦斯による方法から高周波熔接による方法等各種の作業法が実施されている。しかし瓦斯鐳接では熱影響に依る弊害があり，高周波では設

所を要さない。

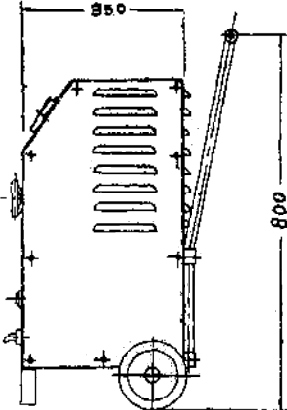
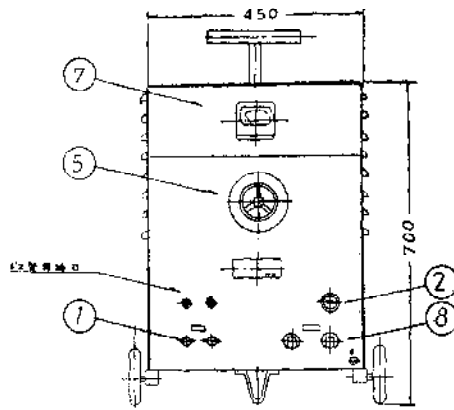
- (4) 移動式で手軽に作業場を移動出来るから便利である。
- (5) 電圧，電流の調整により低温度から高温度に切替えるだけで半田付けから鐳接迄自由に作業が出来る。

使用法

ホルダーの差込を接続し，水管に冷水を通す。次に一次側キャップタイヤーを電源に接続する窒素ホースを減圧弁を通して機械前面の瓦斯用マグネットバルブの(1)の方に接続する。尚(2)のバルブの方から窒素が排出されるので被鐳接物の酸化防止用として熔接面に吹き付けるよう準備する。次に被鐳接物の大きさにより主要変圧器のタップを回転し適当な電圧，電流の位置に定める。後はホルダーの先端にて被熔接物を挟み足踏スイッチを踏むと電流がホルダーを通して先端に伝導し被熔接物を過熱

外観・附属器具図

- | | | | |
|--------|----------|-------|---------|
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| 入力端子 | 操作用コンセント | 電磁開閉器 | 電磁ガスバルブ |
| 1組 | " | " | " |
| 1φ220V | 2P | | |



- | | | | |
|----------|--------|--------|------------------|
| 5 | 6 | 7 | 8 |
| 出力電圧調整器 | 変圧器 | 交流電圧計 | 出力端子 |
| 1組 | " | " | " |
| 1φ5P35A型 | 70KV6A | KSR15V | 4.3 } 12V } 583V |

備費が高価で一般向ではない。

KCW H2 型電気鐳接器は之れ等の問題を一挙に解決する新しい方法を探り入れて製作された画期的な鐳接器であつて，(但し，母材の大きさ或は材質に依り不適当な場合も有ります) 冷蔵庫，クーラー其の他の細径パイプの鐳付けには特に優れた性能を有している。一例を示すと，厚さ1mm直径10%の銅パイプの差込鐳接の場合，約20秒で完全に鐳接が完了する。

特長をあげると

- (1) 僅かな電力で最大限に利用出来るので瓦斯熔接に比しコストの引下げとなる。
- (2) 瓦斯鐳接の如く炎が広範囲に直接当たらず接合箇所以外の損傷が無い。
- (3) 酸素アセチレンの如く危険性が無かつ小型で場

する。鐳材が流れ熔接が完了される直前にスイッチを切る様にする。尚連続作業の場合の時タイムスイッチを利用すれば適当な間隔に自動的に開閉されるので便利である。

* 大阪市北区宗是町大ビル