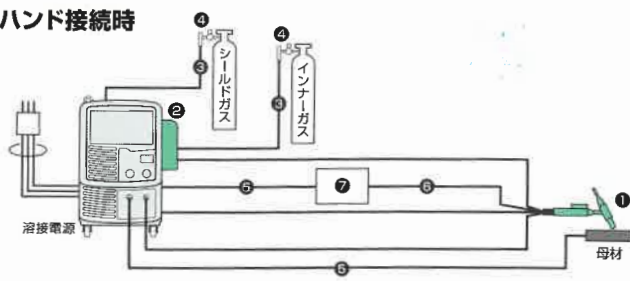
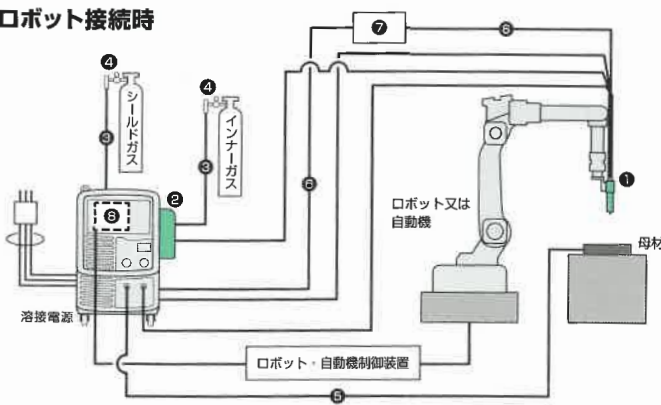


● 接続図 この色が、Plasma Jet TIG専用構成品です。

ハンド接続時



ロボット接続時



品名	形式
① 溶接トーチ	PJHW-3001
② ガス制御装置	E-2695
③ ガスホース	BKGFF-0603
④ ガス流量調整器	Ar: V-F22AR [日酸TANAKA製] Ar+He: FR-2LL [株式会社製]
⑤ パワーケーブル	350A機: BKPDT-3803 500A機: BKPDT-6003
⑥ 水ホース	BBPU-3002
⑦ 冷却水循環装置	PU-701

溶接トーチ
PJHW-3001



ガス制御装置
E-2695



品名	形式
① 溶接トーチ	PJRW-3501
② ガス制御装置	E-2695
③ ガスホース	BKGFF-0603
④ ガス流量調整器	Ar: V-F22AR [日酸TANAKA製] Ar+He: FR-2LL [株式会社製]
⑤ パワーケーブル	350A機: BKPDT-3803 500A機: BKPDT-6003
⑥ 水ホース	BBPU-3002
⑦ 冷却水循環装置	PU-701
⑧ インターフェース*	IFR-800

* 他社ロボットとの接続時にご用意ください。

溶接トーチ
PJRW-3501



● 標準仕様

Plasma Jet TIG		
溶接トーチ	ハンド仕様	自動機仕様
	PJHW-3001	PJRW-3501
最大使用電流	300A	350A
直流	210A	240A
交流		
使用率	100%	100%
電極径	3.2 (2.4, 1.6)	3.2
冷却方式	水冷	水冷
ケーブル長	4m (8m)	6m (10m)
質量 (ケーブル含む)	2.7kg (4.8kg)	3.8kg
質量 (ケーブル含まず)	0.13 kg	0.7kg
使用ガス	Ar, Ar+He, He	Ar, Ar+He, He
冷却水流量	1.0 L/min 以上	1.0 L/min 以上
ガス制御装置 E-2695		
供給ガス	種類	100%Ar, 100%He 50%Ar+50%He, 25%Ar+75%He Ar+He (Heは7%まで)
	流量	0.2~20 L/min
	圧力	0.2~0.3 MPa
定格使用率	100%	
外形寸法 (W×D×H)	138×506×277 mm (アダプタック含む)	
質量	3.9kg	
適用溶接電源	WB-A350P, A500P, T500P	

● 別売品

■ 延長ケーブル (PJHW-3001用)			
形式	4m	11m	16m
トーチ延長ケーブル	BPJE-3004	BPJE-3011	BPJE-3016
リモコン延長ケーブル	BKCPJ-0404	BKCPJ-0411	BKCPJ-0416
■ ワイヤガイド (PJHW-3001用)			
品名	形式		
ワイヤガイド	BHCD-7118		
■ 電極位置調整ゲージ (PJRW-3501用)			
品名	形式		
電極位置調整ゲージASSY	H1451G00		
■ インターフェイス (他社ロボット接続用)			
品名	形式		
フィールドバス接続ツール (EtherNet/IPタイプ)	IFR-800EI		
フィールドバス接続ツール (PROFIBUSタイプ)	IFR-800PB		
フィールドバス接続ツール (DeviceNetタイプ)	IFR-800DN		
フィールドバス接続ツール (PROFINETタイプ)	IFR-800PN		
■ ティグフィラ			
品名	形式		
制御装置	HC-71D		
CAN通信モジュール	K5422C00		
BKCAN変換コネクタ	K5810B00		
CAN通信ケーブル	BKCAN-0401 (1m)		
ファイファイヤ送給装置	CM-7472		

溶接機に関するお問い合わせは

株式会社ダイヘンテクノサポート サポートダイヤル 0120-856-036

北日本 (022)218-0391	東京 (03)5733-2960	北陸 (076)221-8803	九州 (092)573-6101
札幌 (011)846-2650	千葉 (047)437-4661	関西 (078)275-2030	長崎 (095)824-9731
釧路 (0154)32-7297	横浜 (046)273-7111	京滋 (077)554-4495	南九州 (096)233-0105
関東 (048)651-6188	長野 (0263)28-8080	中国 (082)294-5951	大分 (097)553-3890
北関東 (0285)28-2525	中部 (0561)64-5680	岡山 (086)243-6377	
新潟 (025)284-0757	富士 (0545)52-5273	福山 (084)941-4680	
太田 (0276)61-3791	静岡 (053)463-3181	四国 (0877)33-0030	

①お使いになれる前に取扱説明書など関係書類を必ずお読みいただいてからご使用ください。
②溶接機または切断機をご使用される場合は、換気ができ、可燃物のない屋内に設置してください。
屋外の場合は、直射日光、風雨、塩水の影響を受けない場所に設置してください。
③その他安全にかかわるご質問・ご相談はご遠慮なく弊社までお問い合わせください。

●注意 本製品および製品の技術(ソフトウェアを含む)は「キャッチオール規制対象貨物など」に該当します。輸出する場合には、関係法令に従った需要者・用途などの確認を行い、必要な場合は経済産業大臣の輸出許可申請など適正な手続きをお取りください。

●このカタログの記載内容は2023年2月現在のものです。仕様など内容を予告なく変更する場合があります。
●このカタログは環境に配慮した「植物油インキ」を使用しています。



このカタログ内容につきましては左記までお問い合わせください。



潤達企業有限公司/上海潤達機械設備貿易有限公司
桃園市桃園區水岸七街66號
TEL: 886-3-3218411 FAX: 886-3-3218422
E-mail: tec-tw@tec-robot.com.tw

株式会社ダイヘン 溶接・接合事業部
https://www.daihen.co.jp/products/welder/

ダイヘンYouTube公式チャンネル



ISO 9001 認証取得
品質マネジメントシステム
の国際規格ISO 9001を
取得しています。



PLASMA JET TIG

高能率TIG溶接システム プラズマジェットティグ



Welbee TIG 溶接機に制御装置と
溶接トーチをアドオンするシンプルな構成で、

「深く」「速い」高品質な溶接を実現。



株式会社ダイヘン

CAT. NO. B422203B

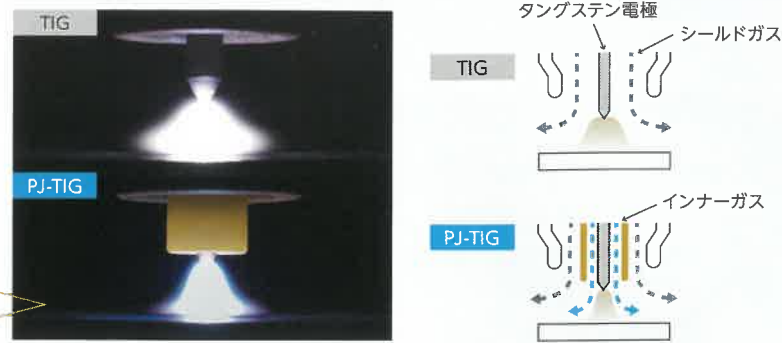
PLASMA JET TIG

高能率TIG溶接システム

Plasma Jet TIG | PJ-TIG とは

独自のトーチ構造により作り出す高速気流が、TIG溶接よりもエネルギー密度の高いアークを実現します。集中性の高いアークが「生産効率の向上」と「施工裕度の拡大」に寄与します。

独自のトーチ構造により
集中したアークを実現



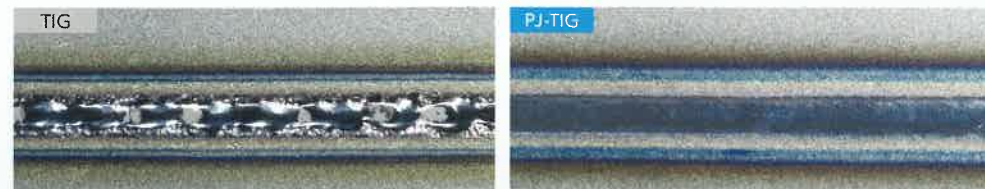
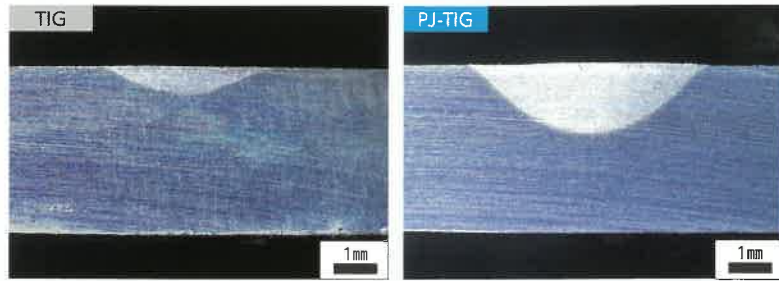
導入メリット

POINT 01 溶込み深さ 最大 2.7倍

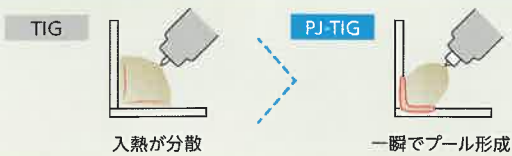
深溶込みを実現

TIG溶接と比べ、より深い溶込みを実現し、高品質な溶接に貢献します。

溶接条件 溶接電流:150A、溶接速度:60cm/分、AC周波数:500Hz、母材:A5052



溶接条件 溶接電流:120A、溶接速度:80cm/分、母材:SPCC (2.3mm) ビードオン溶接



集中したアークにより溶融プールの形成時間が短縮でき、運棒開始までの時間を早めることができます。



POINT 03 導入コストの低減

シンプルな構成

PJ-TIGの構成はWelbee TIGシリーズに専用の制御装置とトーチを組み合わせるだけ。イニシャルコストを抑えることができます。

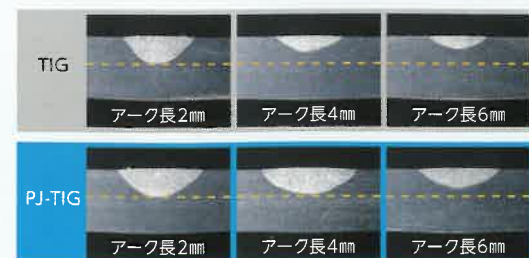


POINT 04 溶込み深さが安定

施工裕度UP

アーク長に関わらず TIG溶接と比べ、安定した溶接ビード・溶込みが得られます。

TIG溶接とPJ-TIG溶接の比較



溶接条件 溶接電流:100A、溶接速度:20cm/分

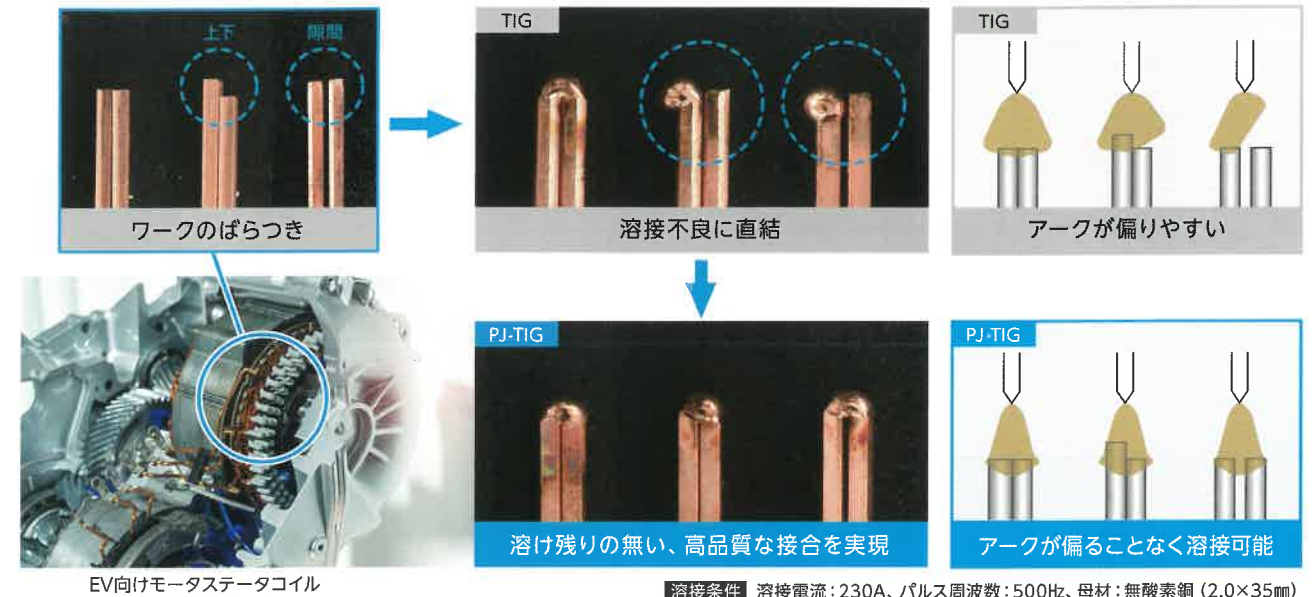
適用事例

銅 Copper Material

熱伝導率が高く溶接の難しい銅の溶接において、集中したアークが効率的な溶接を実現。ギャップや段違いなどワークのばらつきに対する裕度も高く、微細なパーツの高品質溶接を可能とします。



溶接動画

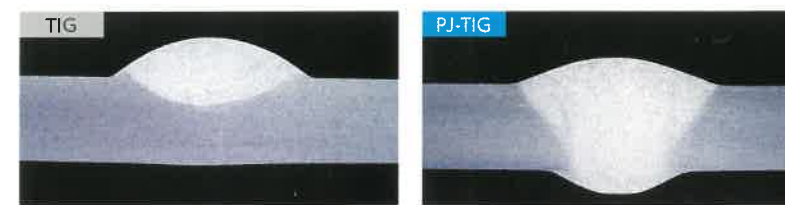


EV向けモータステータコイル

溶接条件 溶接電流:230A、パルス周波数:500Hz、母材:無酸素銅 (2.0×35mm)

アルミニウム合金 Aluminum alloy Material

集中したアークにより、アルミニウム合金においても深い溶込みが得られます。TIG溶接では難しい高速溶接においても裏波が形成でき、接合強度の求められる溶接部においても効率化が可能となります。

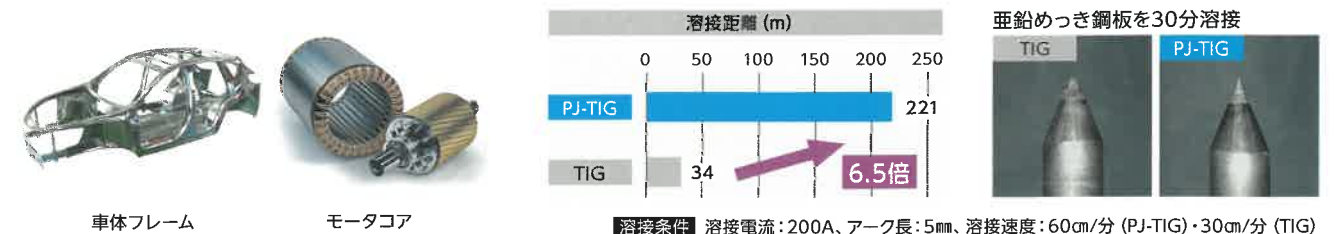


同じ溶接条件で比較

溶接条件 溶接電流:170A、溶接速度:50cm/分、AC周波数:500Hz、母材:A5052 (3.0mm)、継手:I型突合せ、フィラワイヤ:A5356 φ1.6mm、ワイヤ送給速度:175cm/分

亜鉛めっき鋼板・電磁鋼板 Galvanized steel sheet and Electromagnetic steel sheet Material

高速なインナーガス気流が亜鉛めっき鋼板の溶接で課題となる亜鉛蒸気の電極付着を抑制。TIG溶接より消耗品が長寿命化し、交換頻度の低減に貢献します。電磁鋼板などの表面処理材においても、安定した高品質な溶接が可能となります。



溶接条件 溶接電流:200A、アーク長:5mm、溶接速度:60cm/分 (PJ-TIG)・30cm/分 (TIG)