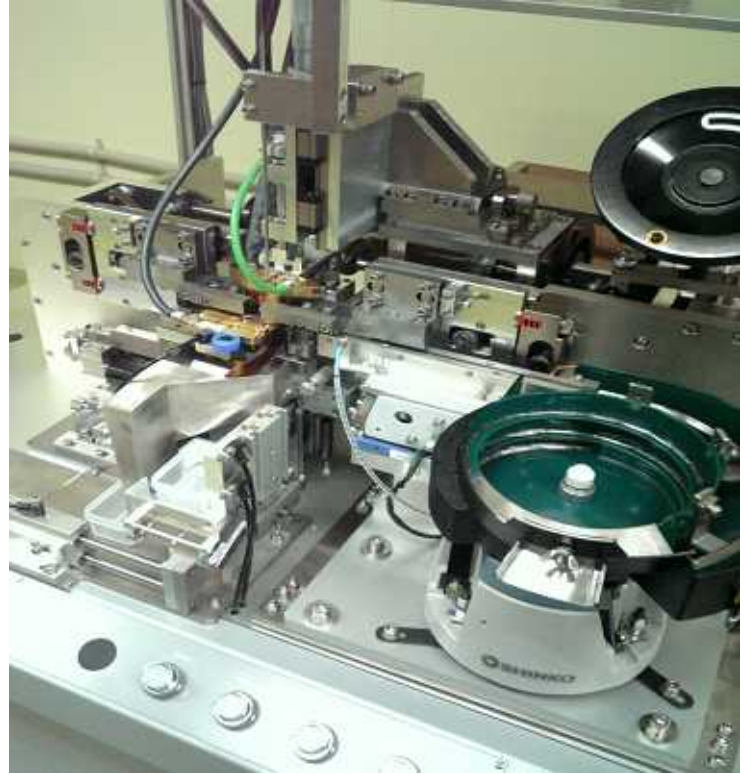


filler metal WELDING Machine

本装置は、リールに巻かれたフィラーメタルをストレナーを通してパーツから供給された2Partsの封着金属頭頂部に突合せ 溶接する装置です。



冷陰極蛍光放電管 (CCFL)の電極を構成する金属のうち封着部にモリブデン(Mo)又はタングステン(W)を使用しCup部にモリブデン等の金属を溶接する際に、直接抵抗溶接が困難なため、封着金属の頭頂部に微量の融点の低金属(フィラーメタル)を、あらかじめ溶接しておき、封着金属とCupを抵抗溶接装置を利用して拡散溶接せしめる製造装置のためのフィラーメタルの溶接装置に関して適用いたします。

溶接後の導入線は自由落下により取出されます。
(ケースへの取り出し装置は別途オプションになります)



機械仕様(Machine specification)

マシンタクト	40 ~ 60個/Min
動力	電源 : 三相200V 50/60Hz 1KVA 高圧空気: 0.4Mpa
使用ガス	水素 : 0.2Mpa
機械制御	モーターによるカム駆動 (一部不規則動作はエア駆動)
電気制御	三菱電機製シーケンサ
溶接電源	FETトランジスタ制御電源、又はインバータ式溶接電源

技術改善などにより仕様、外観を予告無く変更する場合がありますのでご了承ください。
また 掲載写真と実物とは、多少異なる場合があります。

株式会社 トライマックス