

ガス節約器付き圧力調整器

従来の圧力調整器では、バルブ自体に流路を閉じる機能がありません。そのため溶接終了後にガスホースの内圧が上昇してしまいます。これにより次回溶接スタート時に大量の無駄ガスが放出されます。

ガス節約器付き圧力調整器ではガスが停止した段階でダイヤフラムが持ち上がりストップバルブの機能を果たすためガスホースの内圧が上がらず無駄ガスの噴出が少なくなります。



シリンダー・LGC関連商品

シリンダー・LGC集合装置については全自動切換・半自動切換等様々なタイプがあります。

イワタニから最適な供給装置をご提案させていただきます。



岩谷産業 中央研究所

イワタニは、2013年4月に兵庫県尼崎市に全く新たな研究開発拠点として「中央研究所」を開設しました。研究所内の「溶接デモンストレーションルーム」では、お客様の溶接課題にお応えするための研究開発、受託試験、技術提案、技術教育を日々行っております。



中央研究所内「溶接デモンストレーションルーム」



Iwatani

岩谷産業株式会社
ウェルディング部

大阪本社

〒541-0053
大阪市中央区本町 3-6-4
TEL: (06) 7637-3267

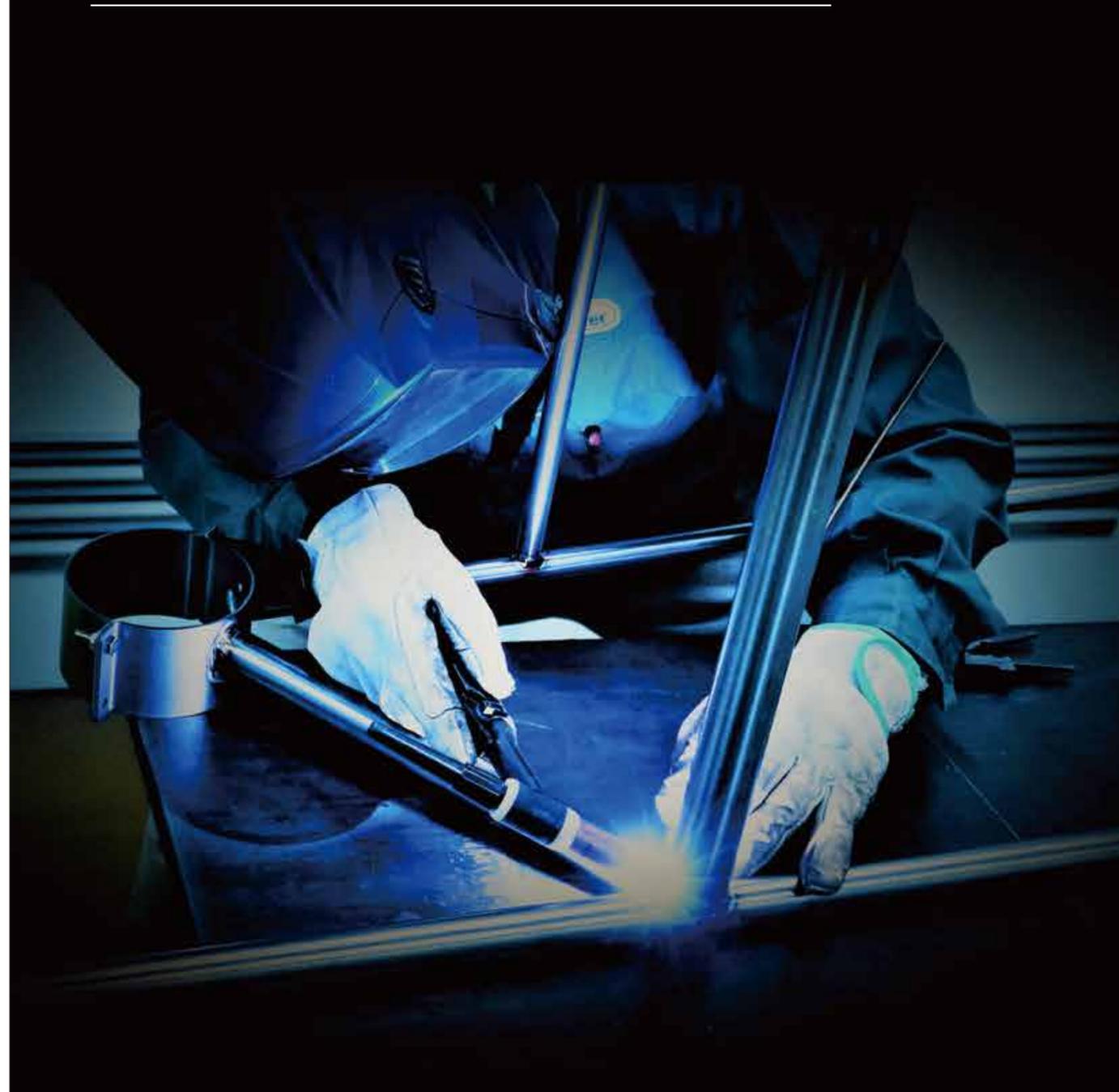
東京本社

〒105-8458
東京都港区西新橋 3-21-8
TEL: (03) 5405-5707



Iwatani

溶接用シールドガス供給設備 溶接の品質向上・多様化のご提案

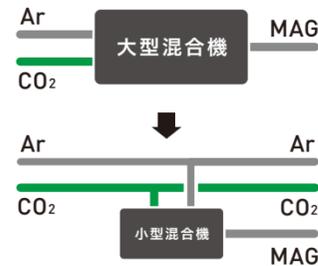


Iwataniでは溶接用シールドガス供給の最適化と多様化をご提案させていただきます

1

ダブル配管化

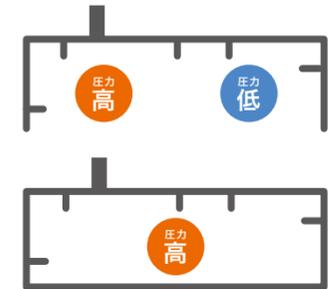
今後、鋼種や製品の多様化とともにそれぞれの溶接にあったシールドガスの選定を行うことが求められます。アルゴンガス及び炭酸ガスを大型混合機を通して混合ガスとして使用する従来の方法に対し、「**ダブル配管化**」を行い、**小型の混合機を使用することで、混合ガスだけでなくアルゴンガス及び炭酸ガスとしても使用することができ、溶接の幅が広がります。**



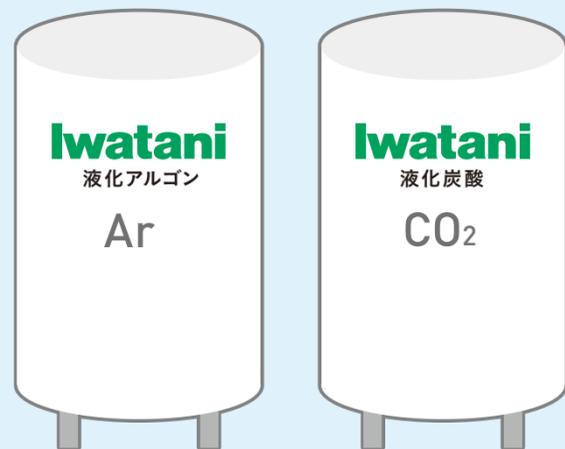
2

ループ配管化

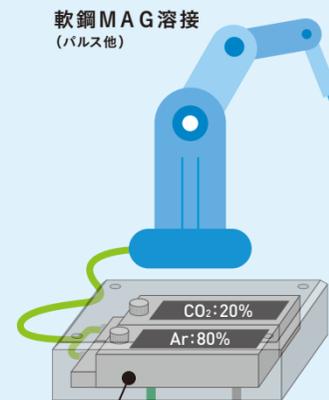
シールドガスの供給が不安定になると溶接品質に悪影響を及ぼします。シールドガスを安定して供給するためには「**ループ配管**」が有効です。配管圧損による**圧力低下**が大きく流量が安定しない箇所でも、**ループ配管を用いることによって配管面積が大きくなり配管圧損が減少し圧力低下を抑えます。**また、**ループ内の圧力も均一に近づけることができます。**



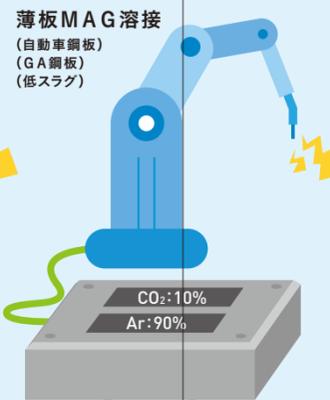
イワタニのシールドガス供給システムイメージ



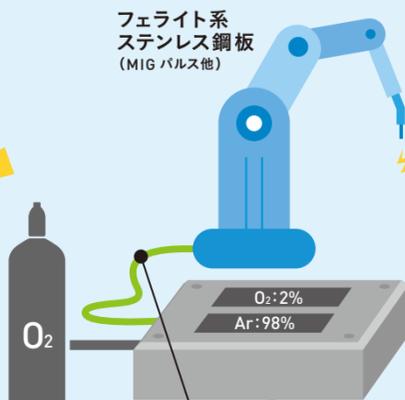
軟鋼MAG溶接 (パルス他)



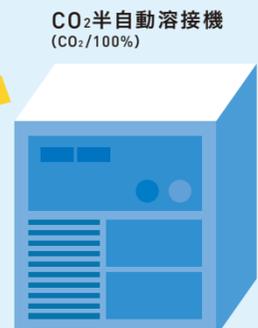
薄板MAG溶接 (自動車鋼板 (GA鋼板) (低スラグ))



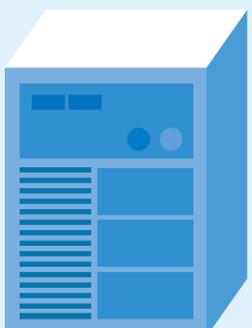
フェライト系ステンレス鋼板 (MIG パルス他)



CO2半自動溶接機 (CO2/100%)



アルミMIG、TIG溶接機 (Ar/100%)



3

デジタル式 シールドガス流量管理

より正確で明確なガス監視にはデジタル式流量計がベストマッチです。従来のアナログ機では難しかった微小コントロール(最小0.1ℓ/min単位)が誰でも簡単となり、複数台を組合せて使用することで**ガス単位毎の正確な調整が可能**です。またネットワーク接続をすることで、**常時監視、積算流量、異常検知等の遠隔管理が可能**となります。圧力センサとの併用により溶接シールドガスのトレサビリティデータ管理やトラブル回避、IoT化の強力なデジタルツールとしても活用できます。



4

ハイシールドホース

MIG、TIG溶接では高純度ガスを供給するためのガスホースのシールド性能が重要となります。「**ハイシールドホース**」は4層構造からなり、外部からの**大気**の透過を抑えます。一般的な他の材質と比較した場合でも、**水分、酸素の透過性比較における透過係数は圧倒的に小さく、抜群の遮断性能を示します。**特に**アルミニウム溶接においては水分影響によるブローホールの発生を抑制**します。

