

全自動設定式 加熱圧接機 BFHA-10型

溶接条件設定が全自動になりました

従来の加熱圧接機は2段加圧方式により個人差のない接合部が得られ、溶接性能が非常に優れている反面、サイズ毎の条件設定は時間が掛かり、設定ミスも発生していました。
本機では溶接条件の設定は全自動化されたタッチパネル方式で条件設定ミス・段取り時間の無駄を解消いたしました。

適応材	銅荒引線	$\phi 3.0 \sim 10.0\text{mm}$
	銅より線	$8 \sim 60\text{mm}^2$
	アルミニウム線	$\phi 5.5 \sim 12.0\text{mm}$
	アルミニウムより線	$14 \sim 80\text{mm}^2$

新機能を搭載！！

接続材（材質・線径）を選択するだけで、①～⑦項目のプリセットされた接続条件をすべて自動設定することが出来ます。



1. タッチパネルで条件選択

プリセットされた接続材の材質、線径を選択するだけで接続条件をすべて自動セッティングすることが出来ます。

2. 簡易バリ取り機構

自動バリ取り機能を設定すると、圧接終了後に大バリを自動で除去出来ます。

3. 安全性向上

一次圧力・二次圧力は自動設定が出来ます。

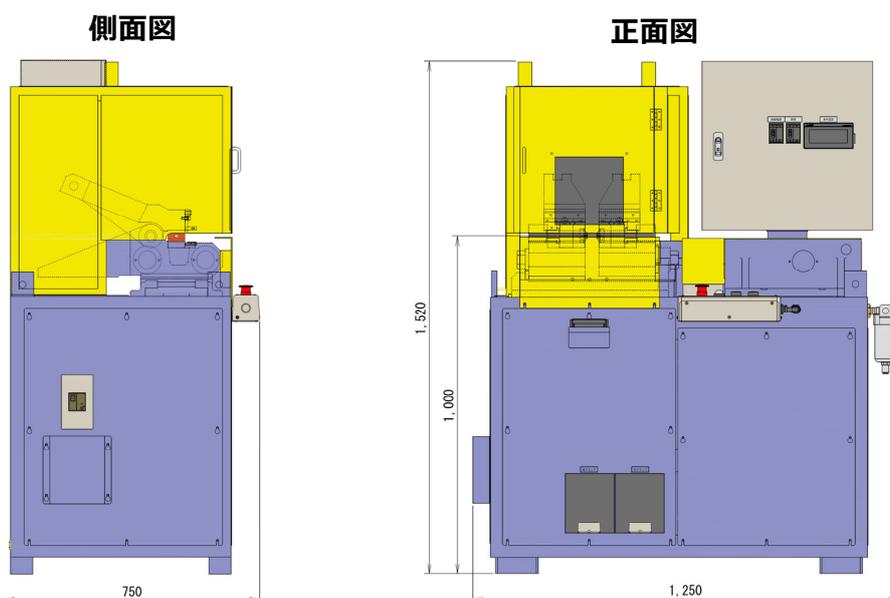
4. 整備性向上

エアフィルター、メインブレーキは機台外に設置しています。

5. 作業性向上

クランプ・圧接・非常停止等、ルーチン作業用に大型物理スイッチを使用しています。

型式	BFHA-10
電気	溶接トランス：定格容量 12.7 kVA / 最大容量 41.0 kVA (使用率 5%) 入力電圧：AC200~240V / AC380~440V (単相50/60Hz)
圧接力	最大 21 kN (0.5MPa時)
クランプ力	最大 16 kN (0.5MPa時)
供給エア	0.5 ~ 0.8 MPa
条件設定	タッチパネル式
寸法	W : 1,250 × D : 750 × H : 1,520mm
重量	約800kg



※その他、全自動設定式以外に廉価版モデル（2機種）を準備しています

	溶接条件	BFHA-10	BFHB-10	BFHC-10
①	チップ間隔	自動	手動	手動
②	圧接開始位置	自動	自動	自動
③	通電切位置	自動	自動	自動
④	一次圧力	自動	自動	手動
⑤	二次圧力	自動	自動	手動
⑥	端子電圧	自動	自動	手動
⑦	自動バリ取り機能	あり	なし	なし

製造元



TEL) 04-2941-6740

URL : <https://www.hakusan-mfg.co.jp>

〒358-0054 埼玉県入間市野田1382-1

お問い合わせ先窓口



特機営業部 坂本

TEL) 03-5958-9411

Mail : sakamoto@hakusanshoji.co.jp

URL : <http://www.hakusanshoji.co.jp>

〒171-0022 東京都豊島区南池袋1-10-13