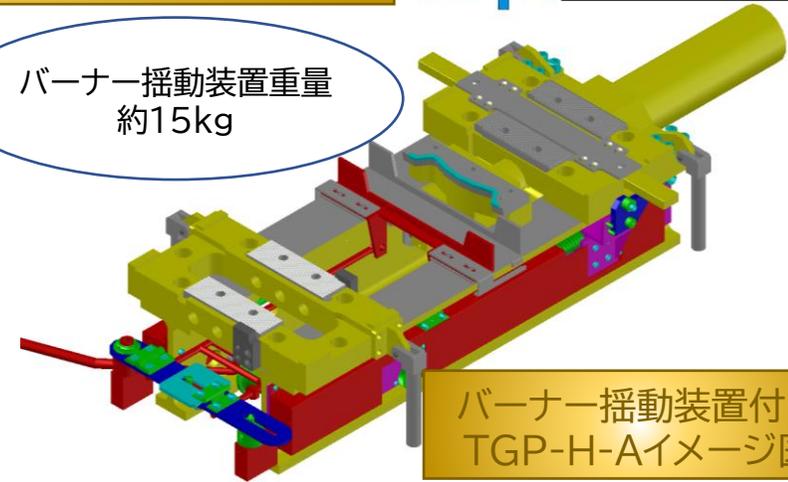
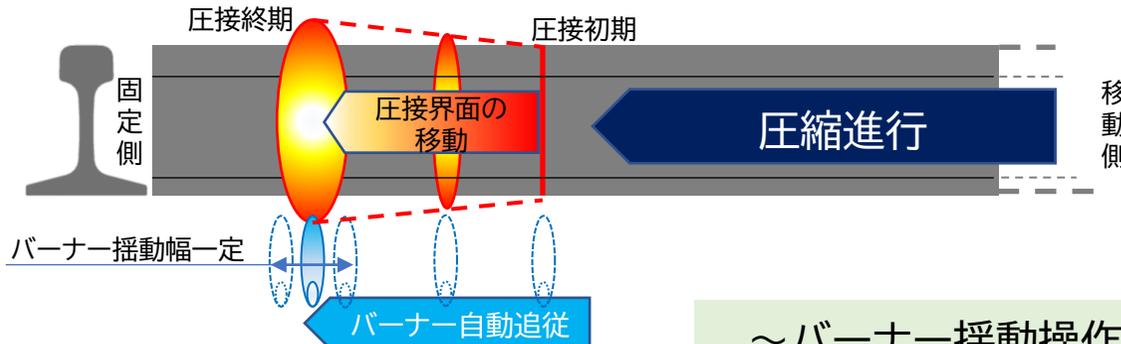


# レールガス圧接機 TGP-H-A バーナー揺動装置付き

- スキルフリーで安定した圧接が可能
  - バーナーのレール圧接界面への自動追従
  - バーナー揺動ガイド機能付き(手動揺動)

NEW

 バーナー揺動装置重量  
約15kg


## 【新たな生産方式】～溶接品質安定化～

レールガス圧接機TGP-H-Aに

**バーナー揺動装置付き**

が誕生！

 これまで作業者が行っていた圧縮進行に伴う  
レール圧接界面へのバーナー追従作業を

**自動化**

します。

また、バーナー揺動を一定間隔で行える

**ガイド付き**

です。

これらにより加熱作業のバラツキを無くし、

**品質の安定化**

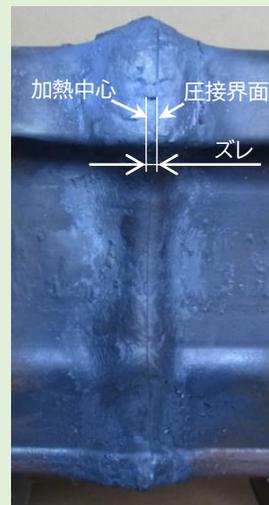
が図れます。

また、作業者の

**教育時間の短縮**

が図れます。

## ～バーナー揺動操作ミスによる溶接不良例～


 圧接界面追従ミス  
圧接界面変形不足

 揺動幅過大(40mm)  
圧接界面変形不足

 揺動幅過小(10mm)  
オーバーヒート

 バーナー揺動装置  
を用いた溶接サンプル


適切なバーナー揺動

特許第6343826号

共同出願

公益財団法人 鉄道総合技術研究所

【販売元】

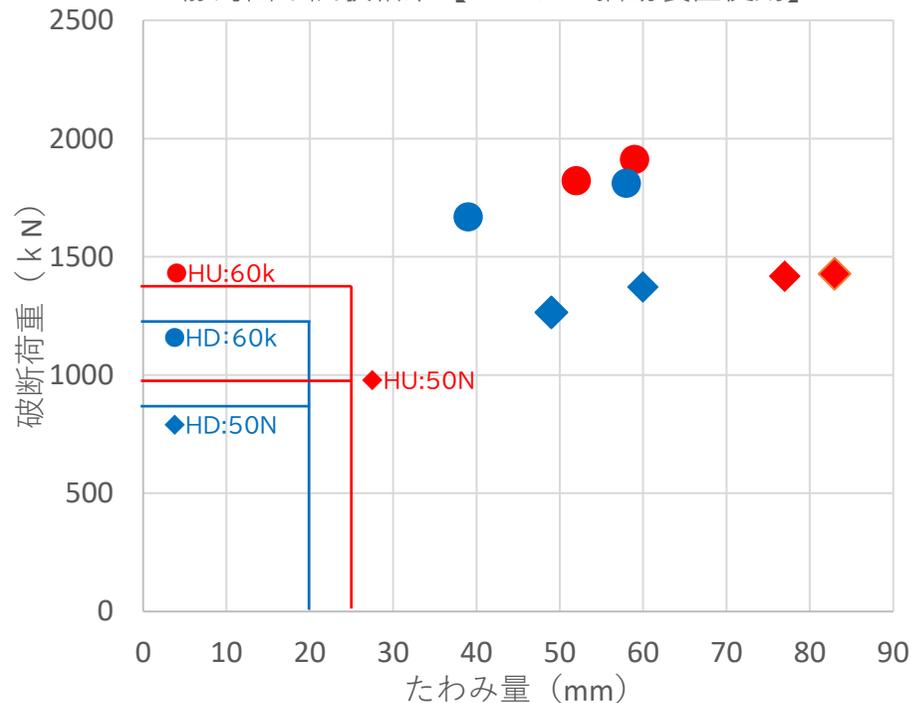
 白山商事株式会社 <http://www.hakusanshoji.co.jp/>  
 〒171-0022 東京都豊島区南池袋一丁目10番13号  
 TEL:03-5958-9411

【製造元】

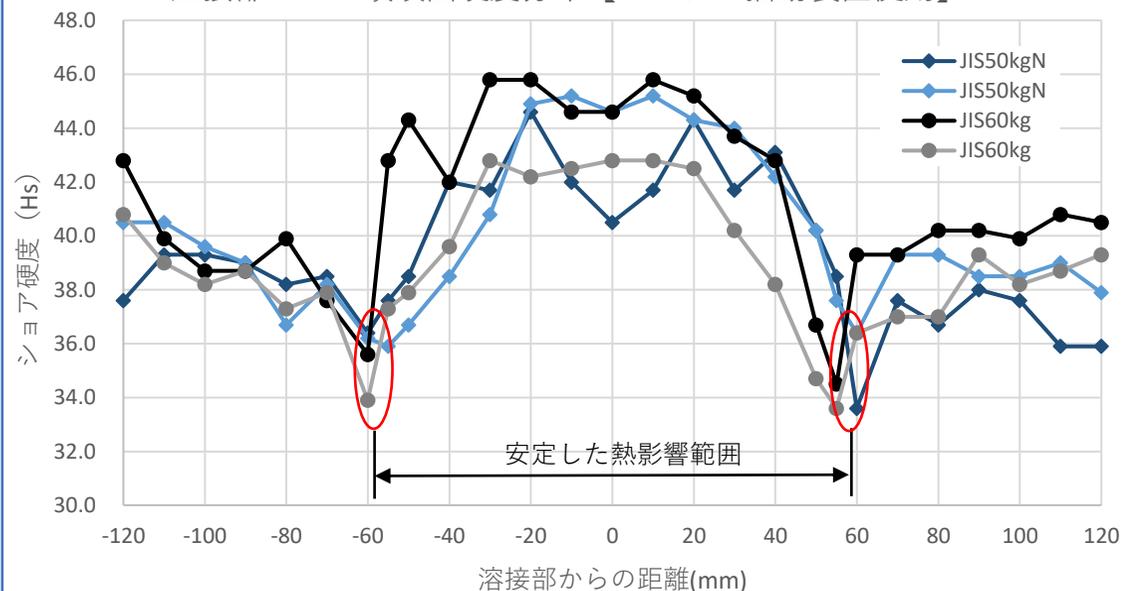
 株式会社白山 <https://hakusan-mfg.co.jp/>  
 〒358-0054 埼玉県入間市野田1382-1  
 TEL:04-2941-6740

# レールガス圧接機 TGP-H-A バーナー揺動装置付き

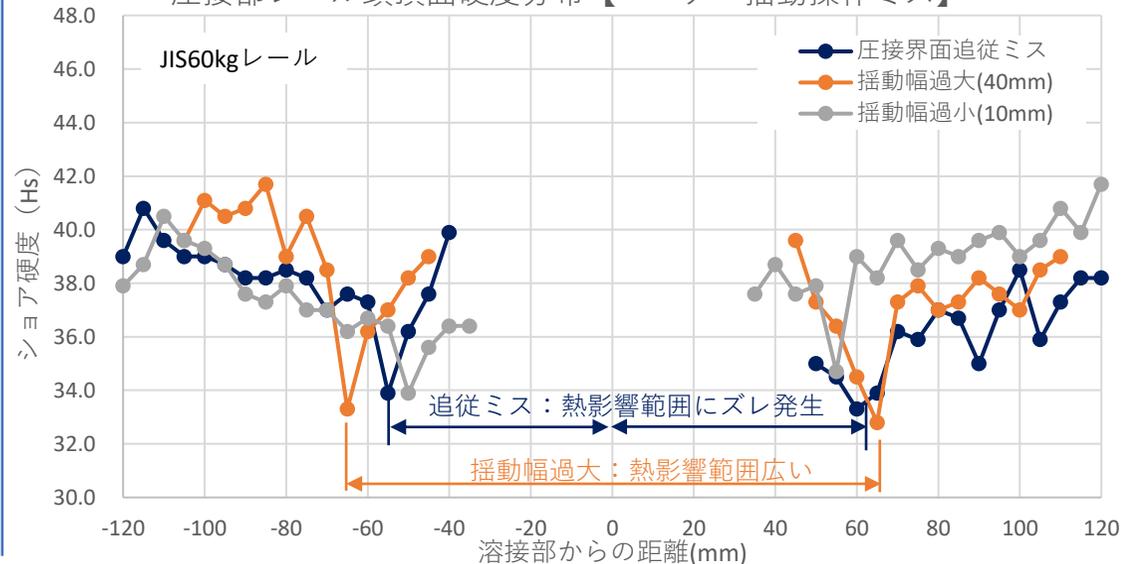
静的曲げ試験結果【バーナー揺動装置使用】



圧接部レール頭頂面硬度分布【バーナー揺動装置使用】



圧接部レール頭頂面硬度分布【バーナー揺動操作ミス】



レール種別	曲げ姿勢	破断荷重 (kN)	たわみ量 (mm)
◆ JIS 50 kgN (N = 各 2)	HU ◆	1 4 2 8 1 4 1 8	8 3 7 7
	HD ◆	1 2 6 6 1 3 7 3	4 9 6 0
● JIS 60 kg (N = 各 2)	HU ●	1 9 1 3 1 8 2 3	5 9 5 2
	HD ●	1 8 1 2 1 6 7 0	5 8 3 9