

ガウジング用直流電源

ガウジング用直流電源

特別
教育

溶接部の裏はつりや溶接欠陥部の除去などアークエアガウジング作業に最適です。



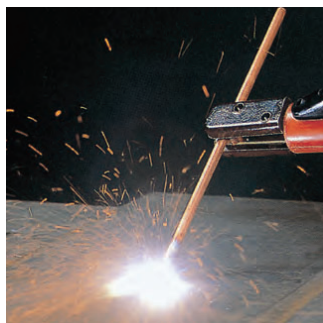
MRA-600

■アークエアガウジング法

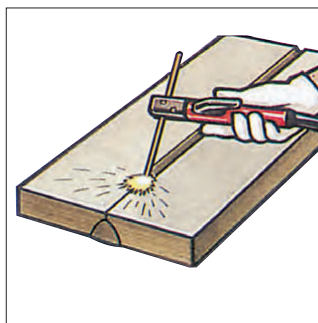
カーボン(炭素棒)を電極として母材との間にアークを発生させ、そのアーク熱により母材を溶融させると同時に、トーチからカーボン電極に沿って噴出する圧縮空気(エア)により、溶融金属を吹き飛ばし除去する方法です。

開先・溝掘作業や溶接ビードハツリ作業などに。

■作業例



ガウジング



アークエアガウジングによる
裏ハツリ加工

■ガウジングトーチ



■仕様

メーカ	ダイヘン
型 式	GT-11
電 流 A	700
使用カーボン mmφ	4~11
圧 縮 空 気 MPa	0.49~0.68

GT-11
(使用電流最大700A)

※カーボン別途

■仕様

メーカ	ダイヘン	パナソニック	ダイヘン	パナソニック	ダイヘン
型 式	MRA-600	YD600GA1	MRA-800	YD800GAI	MRA-1500
一次電圧相数 V	三相 200	三相 200	三相 200	三相 200	三相 200
周波数 Hz	50/60共用	50/60	50/60	50/60	50/60
一次入力 kVA	42.5	44.7	60	61.0	120
使用率 %	60	60	60	60	100
定格出力電流 A	600	600	800	800	1,500
定格出力電圧 V	46	20~46	46	20~46	50
最高無負荷電圧 V	76	80	77	81	85
溶接休止時無負荷電圧 V	15(電防付)	20	15(電防付)	20	15(電防付)
電撃防止機能	完全無接点式	電防付	完全無接点式	電防付	完全無接点式
動作時間 秒	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005
遅動時間 秒	1.5以下	1.5	1.5以下	1.5	1.5以下
適合電極径 mm	4~11	4~11	4~13	4~13	8~19
機械寸法					
全 長 mm	650	500	825	500	1,155
全 幅 mm	455	690	600	690	740
全 高 mm	1,010	920	1,115	920	1,415
質 量 kg	210	205	320	250	710
商品コード	Z02108	Z02109	Z02110	Z04629	Z04626

※消耗部材は販売にて取扱っております。