

全圧連型自動ガス圧接装置

あっせつくん

APW-TA型

社団法人 日本圧接協会認定品



全国圧接業協同組合連合会/東亜圧接株式会社

建設産業における生産活動においては、「労働集約的な産業構造」を特性とすることから、直接生産活動に従事する技能労働者の果たす役割が重要であります。特に、「競争の時代」を迎え、「良いものをより安く」供給することが今後の課題であります。限られた労働力の中で効率的な建設工事を実施してゆくためには、建設現場での品質、コスト、安全面での質の高い施工の実現が求められております。

全圧連では、平成7年度から第2次構造改善事業をスタートさせました。幸いにも平成7年度は全国中小企業中央会より助成金をいただき、全圧連型自動ガス圧接装置を開発いたしました。全国の講習会を通じて皆様のご意見をできる限り反映させましたが、今後も引き続き全圧連型をご使用になり、よりよい自動ガス圧接装置を育てていただき、質の高い施工を現実のものとしていきたいと思っております。

(全国圧接業協同組合連合会 会長 菊池 郁雄)

本装置の特長

- 1. 高品位の圧接**
鉄筋のサイズ毎に最適条件をプログラム化し、マイコン制御により均一で高品質の圧接を実現します。
- 2. 加圧力と圧縮量で制御**
圧接工程を加圧力と圧縮量で制御するため、鉄筋の形状や風の影響に左右されにくく、必要圧縮量が確保できます。
- 3. 操作が簡便**
操作が簡単であり、従来の鉄筋支持器、ラムシリンダー等がそのまま使用できます。
- 4. 圧接条件の変更モード**
特殊鉄筋(高拡張力鉄筋等)や、研究・実験に対応するために、圧接条件を変更することができます。(オプション)
- 5. 圧接データの記憶読み出し**
圧接データを記憶し、メモリーカードを介してプリントアウト出来ます。(専用プリンターはオプション)
- 6. 半自動圧接機能**
現場の状況により、自動圧接が困難な場合に、手動バーナーを使用して半自動圧接が出来ます。自動と同等の品質が保証されます。

■ 駆動加圧制御装置

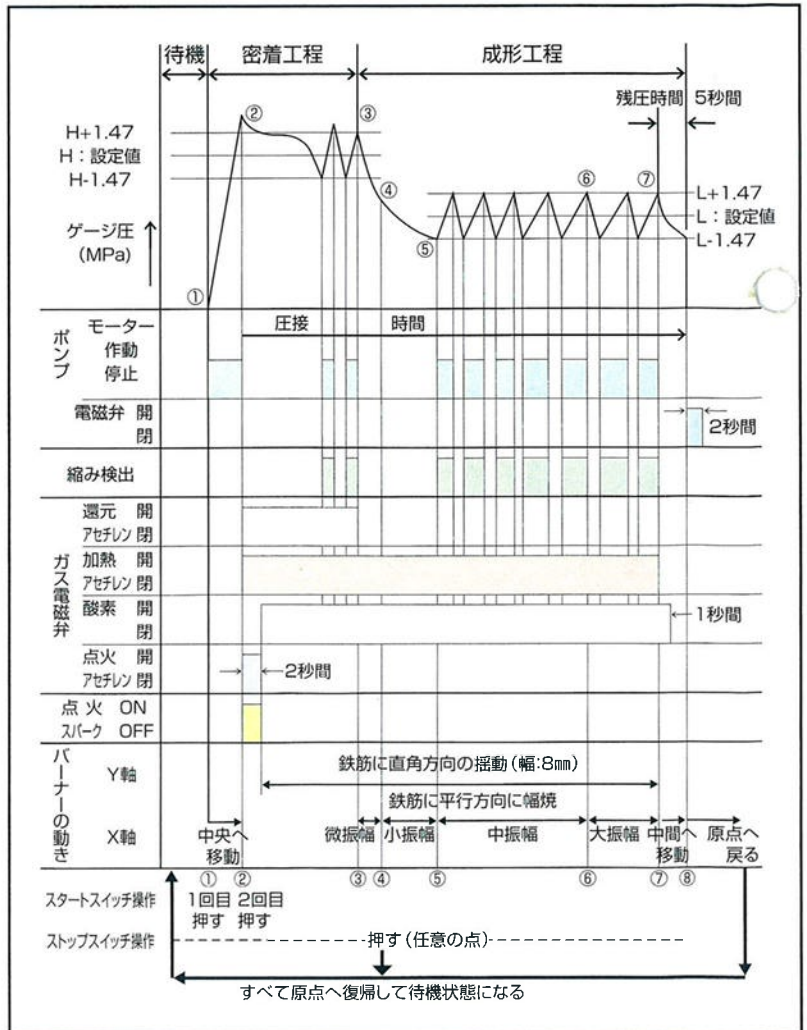
バーナー駆動と加圧の制御および縮み量により、圧接の全工程を制御する装置です。また、簡単な操作で手動バーナーによる半自動圧接も行うことができます。



■ 付属品



■ 加圧曲線と工程図



オプション

圧接データ読取装置

本装置は“あっせつくん”専用のデータ読取プリンターです。
メモリーカードを媒体として、プリントアウトすることができます。



圧接施工管理データ表 1/1

建設会社							施工口	1997年2月26日		
工事名							施工会社			
構造物	土、建、SRC、RC、F.B									
施工場所	T区、棟、F.B									
施工箇所	地中梁、柱、梁、その他()									
圧接鉄筋	. S D D						施工者	員		
No.	鉄筋径	シリンダー倍率	密着時の圧力 (MPa)	成形時の圧力 (MPa)	総圧縮量 (mm)	圧接時間 (SEC)	エラー番号	モード	備考	
1	D25	12.5	16.6	10.3	22	88	0	全自		
2	D25	12.5	16.6	10.3	22	86	0	全自		
3	D25	12.5	16.6	10.3	22	85	0	全自		
4	D32	12.5	26.0	15.9	28	143	0	全自		
5	D32	12.5	26.0	15.9	28	146	0	全自		
6	D22	12.5	12.7	8.0	21	65	0	全自		
7	D22	12.5	12.7	8.0	21	64	0	全自		
8	D22	12.5	12.7	8.0	21	68	0	全自		

記録プリント

メモリーカードと専用プリンターにより右記フォーマットでプリントアウトします。※詳しくは、プリンターの説明書をお読みください。

●圧接記録の手順



カードを差し込む



プリンターに用紙をセットする



プリントアウト終了