



株式会社 **テijin**

溶接の品質向上を、
溶接のコストダウンを **強力に手助け!**

CO₂溶接機の性能が
大幅アップ!!

ワイヤ送給装置 ギヤローラ「助さん」PAT・P

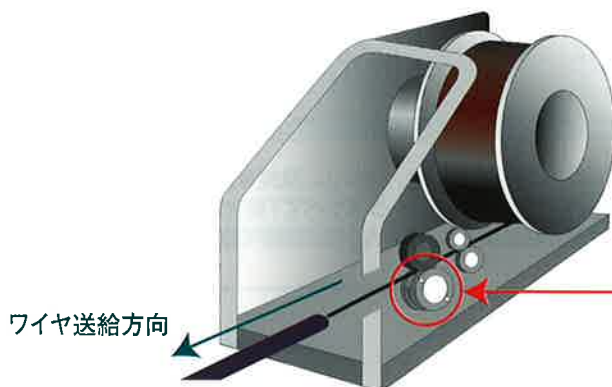


耐摩耗性の高い焼入鋼にV溝を入れギヤを刻む。この構造でワイヤを2面で受け、安定した送給を実現。

《「助さん」による溶接革命!》

- ワイヤ送給性能の問題点を解決、溶接が安定
- スパッタが著しく減少し工程が短縮、大幅なコストダウンに
- ビード面が滑らかに、外観が大きく向上
- 安定作業を手助け、トラブル防止に貢献
- 通常の送給ローラに比べ約2倍の耐摩耗性、2倍の長持ち

**既存の送りローラを、ギヤローラ「助さん」に交換するだけ、
より完璧な溶接ができます!!**



この送りローラを
ギヤローラ「助さん」に交換

- ☆各メーカーすべての送りローラに対応します（パナソニック、ダイヘン、ダイデン、日立etc...）。
- ☆φ0.6～φ2.0までのすべてのワイヤを一個の「助さん」で安定送給、フラックスワイヤにも対応します。
- ☆ダブルのギヤローラの送給で、より完全な送給性を発揮します。
- ☆スプール巻、パック巻のワイヤもギヤローラで安定送給。

高品質な溶接に

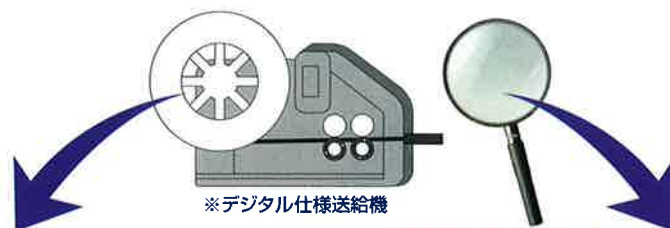
ギャローラ「助さん」^{PAT・P}

ここが
ポイント!

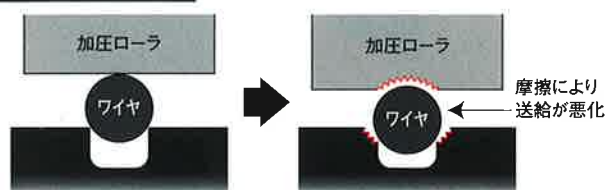
Q 何故「助さん」が品質・コストに貢献できる?

A1 ワイヤを芯で受けてパーフェクトに送給、これが溶接の品質アップをもたらします。

A2 V溝だからあらゆるワイヤ(φ0.6~φ2.0)に対応と経済的、また磨耗せず2倍の長持ちです。



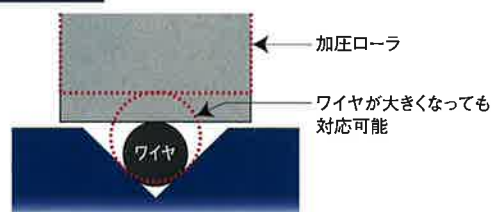
通常の送りローラ



※ワイヤは溝にすっぽりはいらず1/3程度が入る状態

- ・対応可能なワイヤが一種のみ
- ・ワイヤを中心(芯)で受けられず送給安定性に欠く
- ・磨耗するにつれ送給性が悪化、ローラで加圧しても空回りに

ギャローラ「助さん」



- ・V溝だからあらゆるワイヤに対応(経済的)
- ・芯で受けて完全送給(溶接品質向上)
- ・硬くて磨耗せず長持ち(品質長期安定、経済的)

※2駆2従のギャローラ仕様でデジタル仕様CO₂溶接機がすばらしい威力を発揮します。

■対応ギャローラ

パナソニック用



P型
(標準仕様)



PS型
(長尺仕様)



PW型
(2駆2従)

日立用



H型
(標準仕様)

ダイヘン用



D型
(標準仕様)



DM型
(ミニ仕様)



DW型
(2駆2従)



DD型
(ダイデン仕様)

「助さん」効果、こんな例も

- ◎ ISO9000's活動の一環として導入し、品質を安定・向上
- ◎ 溶接ロボットラインの送給ローラをすべて「助さん」に交換し、自動溶接でも高品質に
- ◎ 送給困難な作業現場でも「助さん」なら送給可能! (但しケースによります)

お問い合わせは……

 株式会社 **テクノ**

〒410-0836 静岡県沼津市吉田町36番6号
TEL 055-934-1256 FAX 055-934-1361