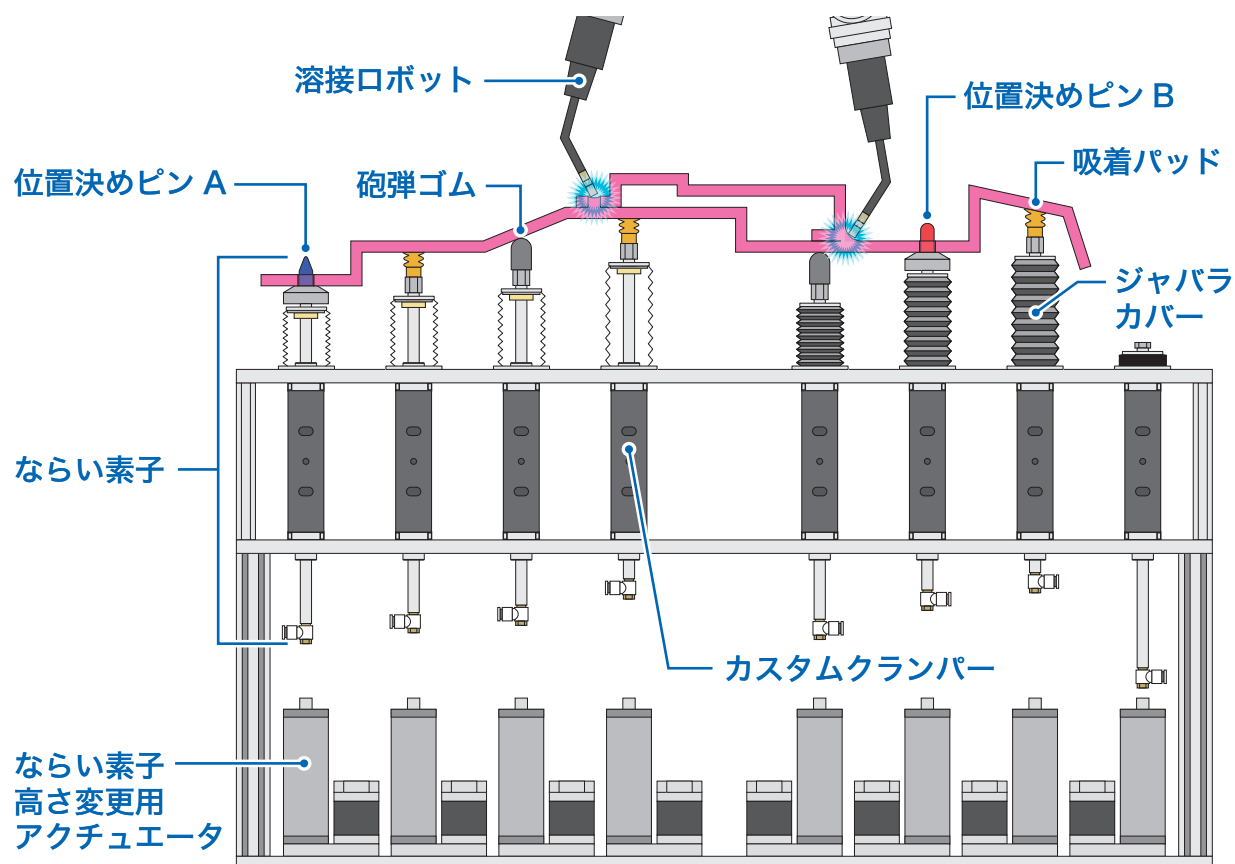


溶接下支え治具



概要

TIG 溶接 / スポット溶接の下支え治具にならないユニット
を利用した事例です。

ワークを支えるならい素子を、アクチュエータでワークごとに決められた高さに移動。クイッククランパーにより、素子の位置を固定します。一部の素子先端を位置決めピンにすることで、正確な位置決めが可能です。

スパッタからならい素子を保護するため、ジャバラカバーの利用を推奨いたします。

クイッククランパー導入効果

ワークごとにしない素子の高さを変更するため、治具の共通化が可能です。素子先端部分の位置決めピン・砲弾ゴム・吸着パッドは、ワークに合わせて交換可能。1ユニットでより多くのワークに対応可能です。

交換用部品は先端部分のみです。ワークごとに治具を製作する場合と比較して、治具の保管場所、製作時間、製作費用を削減することが出来ます。

利用製品：

エレメント

カスタムクランパー

エアユニット



製品動画



分野：一般産業製品、自動車

用途例：TIG 溶接、スポット溶接