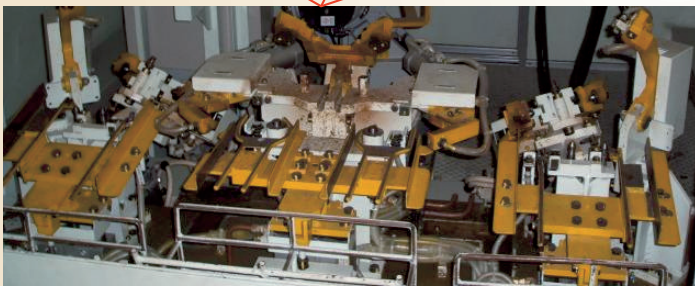
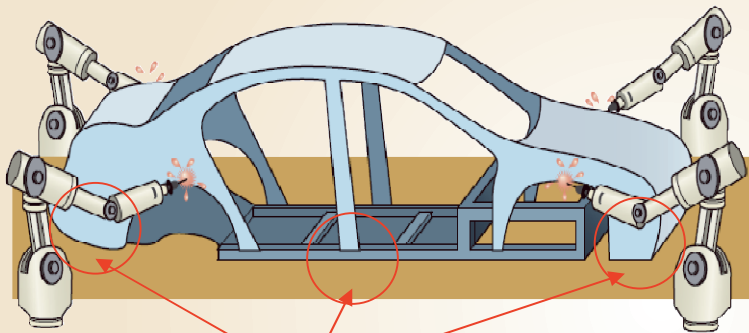


車体製造ラインの 溶接工程へのご提案

Q こんな課題があります

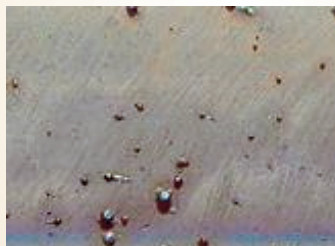


位置決めクランプ用の 供給エア

車体の溶接工程では、ボディやボディ周りの取付け部品を位置決めピンで精度出しを行い、エアシリンダによるエアクランプで部品同士の固定を行います。様々な部位に複数台のエアクランプが使用されております。

エアクランプは一般的に0.5MPa前後で使用されますが固定部位、工程によっては0.7MPa以上の圧縮エアを必要とする場合があります。必要なエア圧力を確保する為に**空気駆動式増圧機器**が使用されております。しかし、増圧機器は**エネルギーロスが多い**事はあまり知られていません。

Q こんな課題があります



溶接作業時の スパッタの発生

溶接作業時には発生したスパッタが発生、付着します。溶接作業時に発生したスパッタが、製品に付着し、研磨作業等が必要となり、余計な作業工程が増えてしまいます。

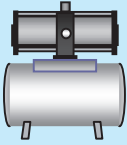
(スパッタ:溶接作業時に溶けた金属が飛散して粒状に固まったもの)

解決策は裏面へ 

A このような解決策があります

位置決めクランプ用の 供給エア

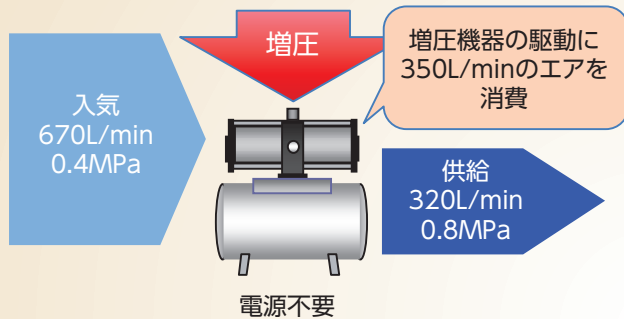
●位置決めクランプへの増圧方法を見直してみましょう。



空気駆動式増圧機器とは？

一般的にはエアシリンダの原理を用いて、簡単に入口圧力の2倍まで高い圧力を供給することができますが、**エアエネルギーが50%以上もムダ**になります。

空気駆動式増圧機器の場合



電動式ブースタコンプレッサの場合

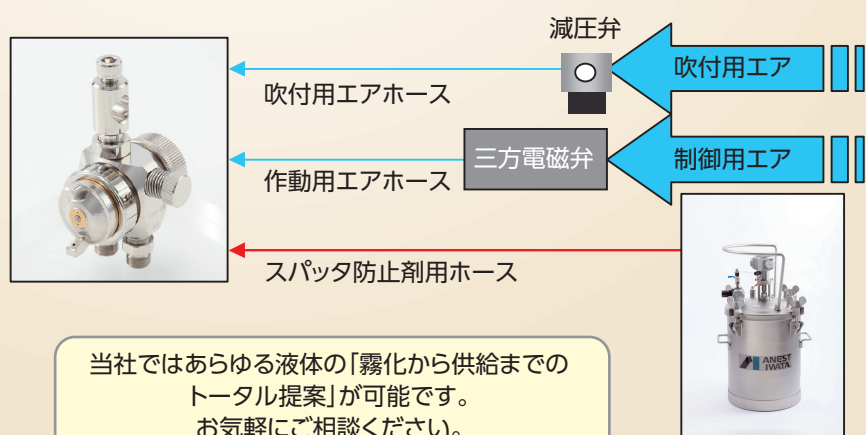
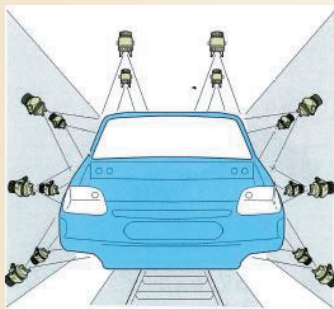


電動式ブースタコンプレッサは空気駆動式増圧機器と比較して、駆動エアは使いません。駆動用に排気するエアを電力換算すると、消費電力は1/3程度で済みます。

溶接作業時の スパッタの発生

●スパッタ防止剤を塗布することで
スパッタの付着を防ぐ事が可能です。

～スパッタ防止剤塗布ユニットイメージ～



当社ではあらゆる液体の「霧化から供給までのトータル提案」が可能です。お気軽にご相談ください。