



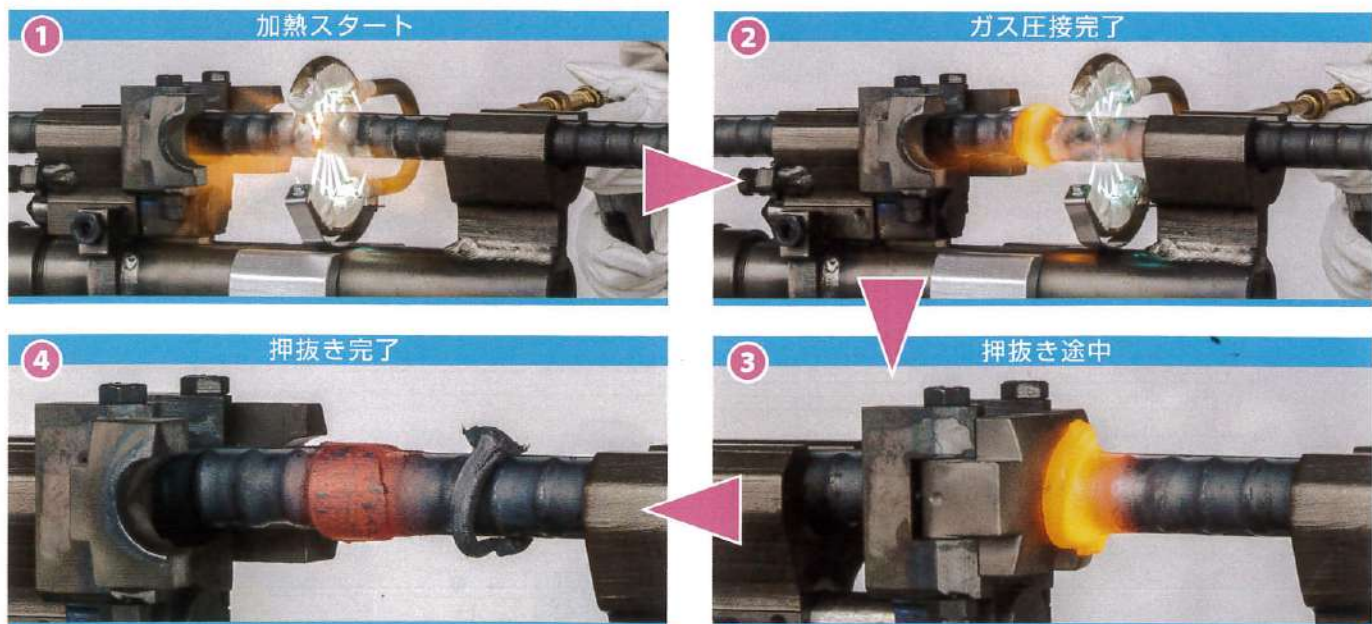
Gas Pressure Welding Total System

熱間押抜きガス圧接法は、
圧接部全数の目視による非破壊検査が容易。

最大の特徴は、圧接したその場で、目視による合否判定ができることです。



熱間押抜きガス圧接法 4つのプロセス



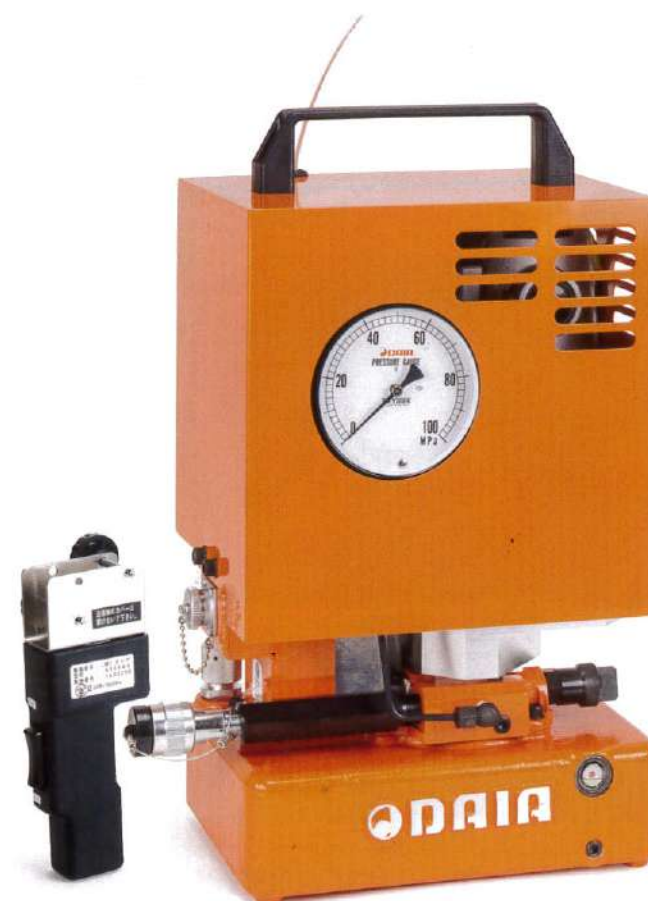
合否判定基準

押し抜き後の鉄筋表面を目視で確認し、圧接面に対応する位置に、割れ、へこみがあってはならない。

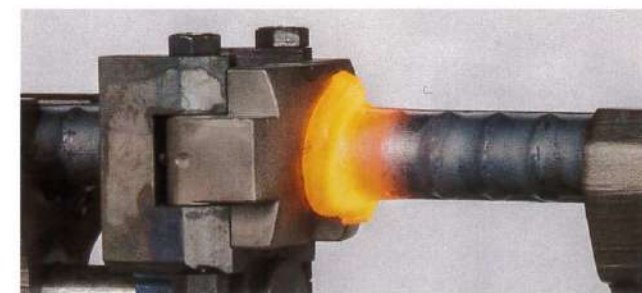
不合格圧接部の処理

再度加熱し、再度加熱圧接後、押し抜きを行い、合否判定を行う。

熱間押抜きガス圧接法に適した
高出力、高吐出油圧ポンプと圧接機器



DSP-20WC



油圧ポンプの吐出量が少ないと押し抜き時間がかかり、
圧接部の膨らみ温度が低くなり押し抜けません。

電動式加圧装置 DSP-20WC

ご注文No.	DSP-20WC
用途	熱間押抜きガス圧接法 加圧ポンプ
使用範囲	D19~D51 SD345~SD490
モーター	整流子モーター (出力750W)
定格電圧	AC100V 50/60Hz
定格電流	13.5A
ポンプ方式	高低圧2段自動切換式吐出容量ポンプ
圧力調節範囲	0~70MPa
定格吐出量	低圧 2.2ℓ/min 1MPa 高圧 0.34ℓ/min 70MPa
タンク容量	2.0ℓ
標準付属品	手許スイッチ(認可済み特定小電力無線)2個
オプション	手許スイッチ(有線)、操作コード、高圧ホース
外形寸法	高436×横192×奥311mm (アンテナ除く)
質量	20.0kg

熱間押抜きガス圧接法の
鉄筋径別対応機表

熱間押抜きガス圧接法 圧接機器	ご注文No.	適応鉄筋									
		D16	D19	D22	D25	D29	D32	D35	D38	D41	D51
圧接器本体	DBH-25TDA	○	○	○	○						
	DBH-32TDA					○	○				
	DBH-38TDA							○	○		
	DBH-41TD									○	
	DBH-51TD※										○
押し抜き刃	DH16	○									
	DH19		○								
	DH22			○							
	DH25				○						
	DH29B					○					
	DH32B						○				
	DH35B							○			
	DH38B								○		
DH41B									○		
DH51※										○	
ラムシリンダ	RW-07120B	○	○	○	○	○	○				
	RW-08145B							○	○	○	
	RW-14175B※										○

※印字は開発中