



**减少对焊枪操作中人工技能的依赖，
使任何人都能完成高质量的TIG焊接**

RAKURAKU TIG FILLER



TIG焊接可产生美观、高质量的焊缝表面
但该工艺难度较高，**需要娴熟的技艺**

优点



高质量的焊缝



美观的焊缝



飞溅极少

▶ 特别适用于薄板/高品质焊接应用

挑战

● 所需关键技能

- 1) 焊枪高度调节
- 2) 填充材料的送入
- 3) 焊枪移动

● 常见外观缺陷



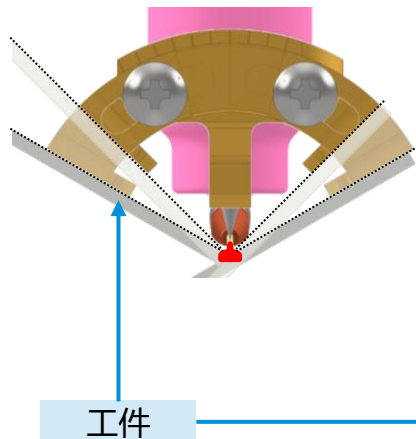
该解决方案降低了对操作人员技能的依赖

专用附件有助于 **保持割炬高度恒定**

1) 割炬高度调节

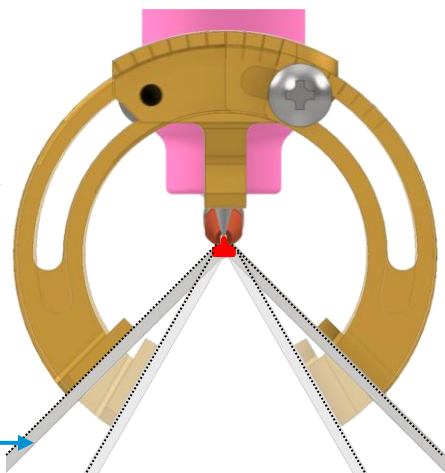
用于角焊

接头角度：90 至 120°



用于角焊

接头角度：140 至 300°



焊接时，附件与工件接触



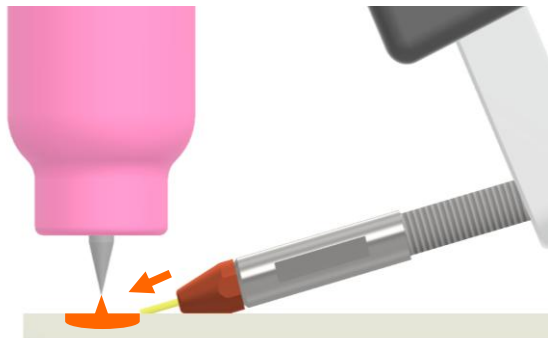
确保电弧长度恒定

减少对个人特定技能的依赖

减少对个人技能的依赖 对焊枪移动和填充材料操作的依赖

专用送丝导管可确保 **焊丝送丝稳定，并辅助焊枪移动。**
任何人只需手持焊枪即可进行焊接

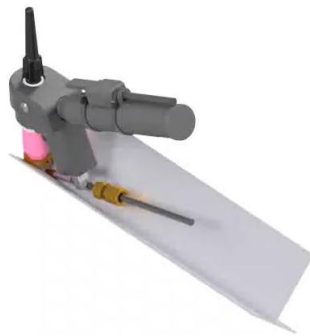
2) 填充材料送入操作



自动将填充材料送入
焊池

减少对个人技能的依赖

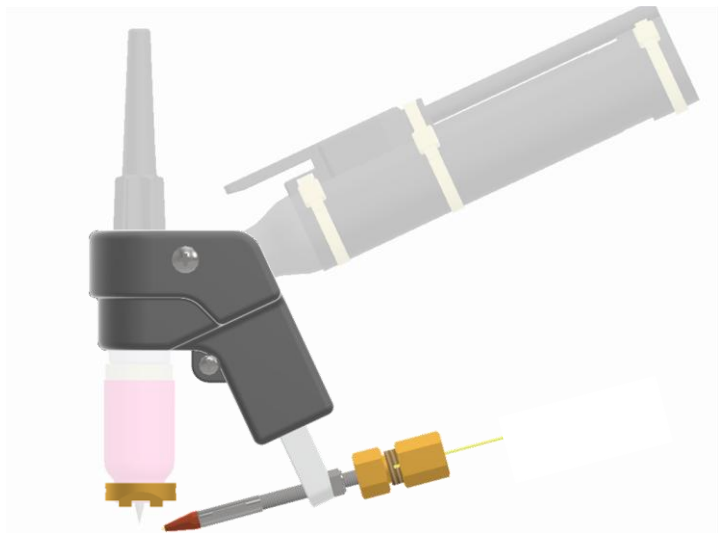
3) 焊枪移动操作



焊枪通过焊丝送丝力向
前移动

减少对个人特定技能的依赖

该配置允许使用现有焊接设备！
极大地降低了TIG焊接对技术熟练度的依赖



TIG焊枪

**专用送丝导管
专用夹具**

现有设备

新设备



填充材料控制单元



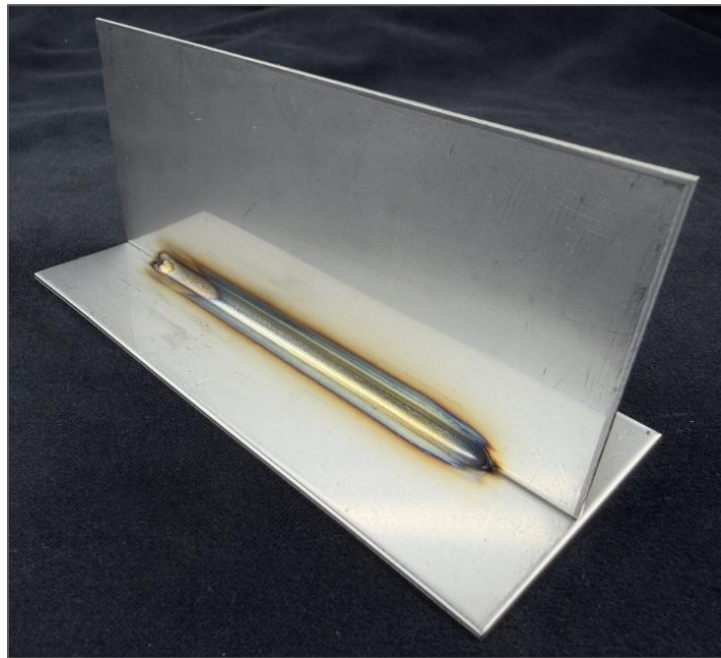
送丝机



TIG焊接电源

演示条件

材料	SUS304
板材厚度	2 毫米
接头	T形角焊缝
焊接方法	直流脉冲
电流设置	平均 90 A
焊接速度	30 厘米/分钟
气体/焊丝直径	氩气, $\Phi 1.6$



**RAKURAKU TIG FILLER 使
任何人都能进行高质量的TIG焊接，
从而 有助于缓解行业劳动力短缺问题**

DAIHEN