

摩擦攪拌点接合機

Friction Stir Spot Welding Machine

1つのツールで多様な板厚接合に対応

Supports a Wide Range of Material Thicknesses with a Single Tool

ショルダ・プローブ分離構造

Separated Shoulder and Probe Structure

ツールガード

Tool Guard

最外周の非回転構造により、
オペレータの安全性向上と
ワークの安定保持に貢献

ショルダ

Shoulder

プローブ

Probe

ショルダと分離した独自構造
1つのツールで幅広い板厚に対応



ツールコスト削減

Reduced Tooling Costs

板厚ごとのツール
購入が不要



保守在庫削減

Reduced Spare Parts
Inventory

予備ツールの在庫・管理を
大幅に削減



条件管理効率化

Efficient Parameter
Management

最大200条件を保存可能
段取り替え作業を効率化



安全性向上

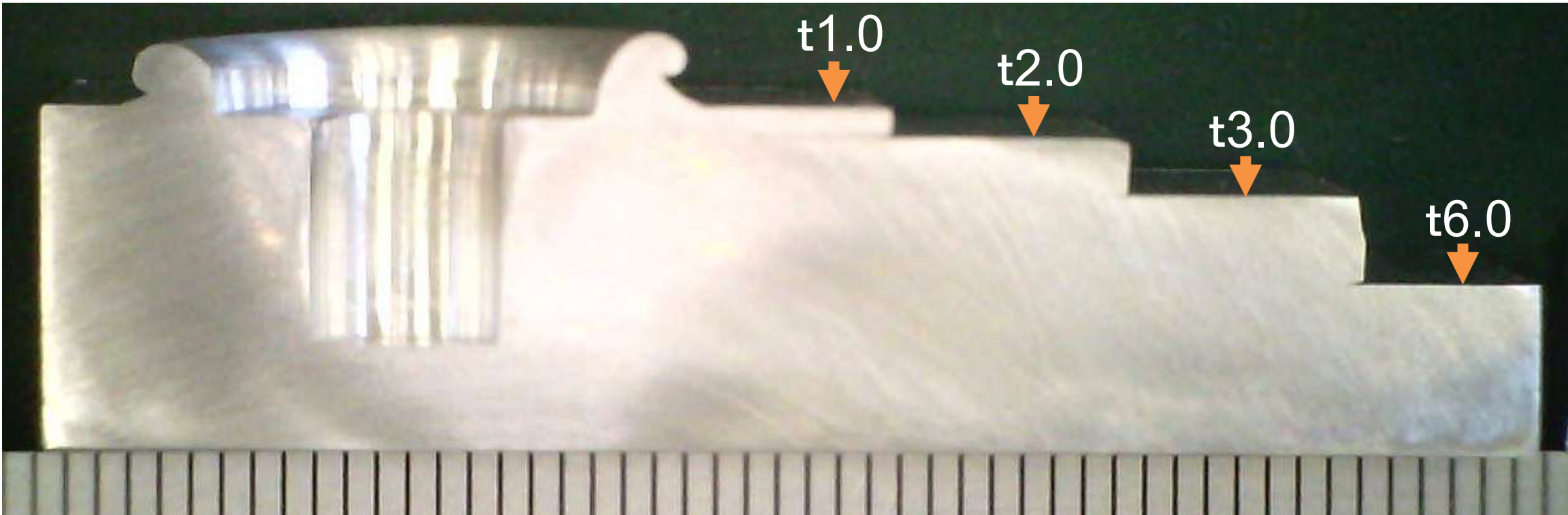
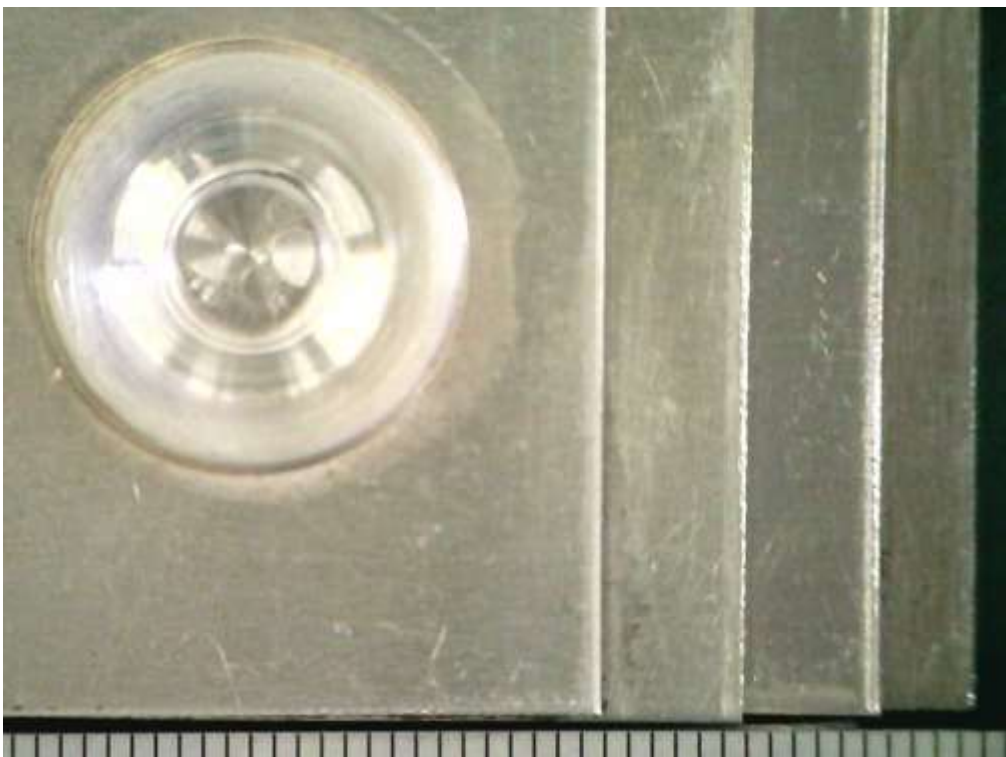
Enhanced Safety

ツールガード標準装備で
オペレータを保護

1 接合例 Example

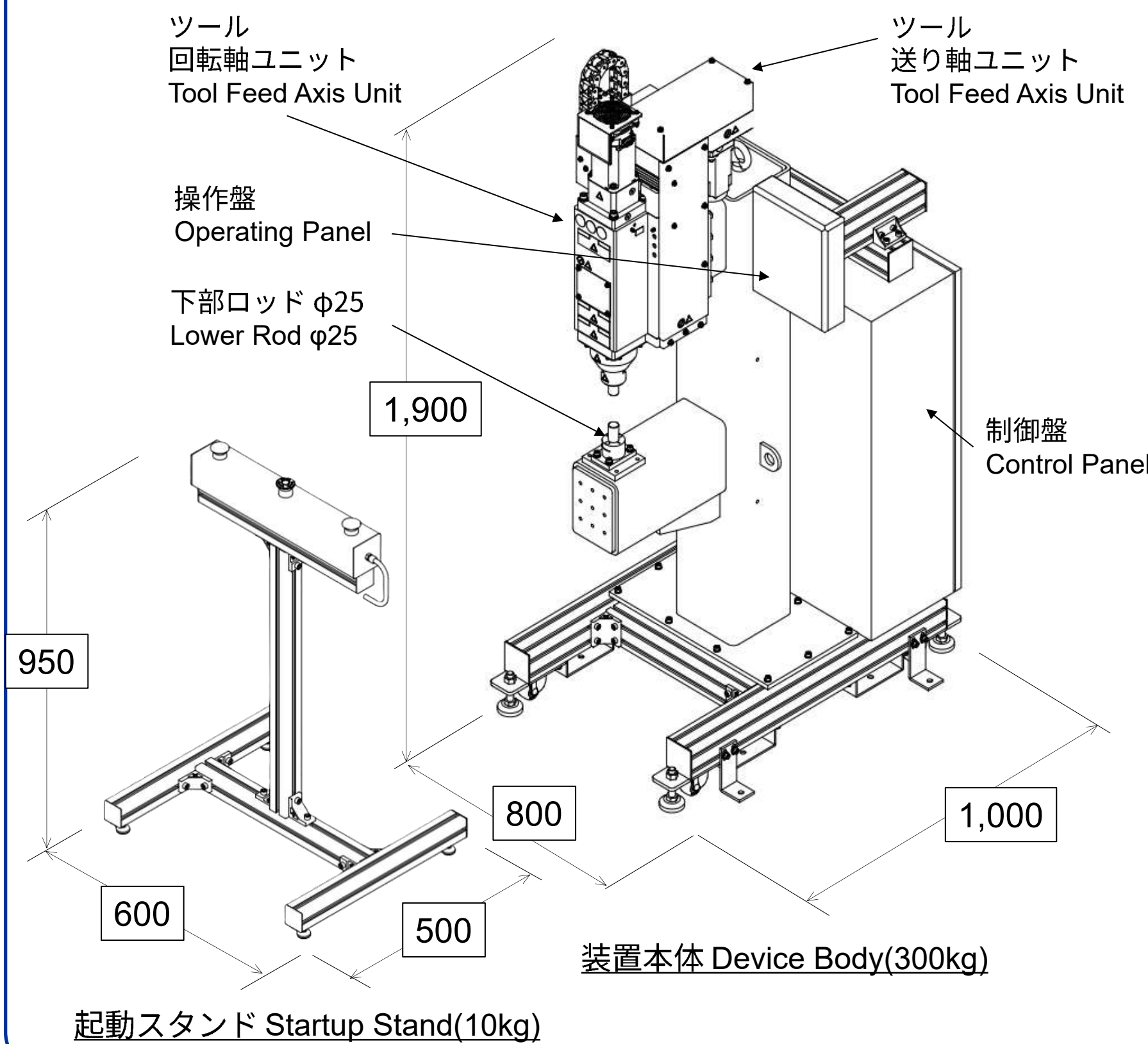
複数枚の接合が可能 Multiple stacked pieces can be welded.

A5052 t 1.0+ t 2.0+ t 3.0+ t 6.0



2 装置外観・外形寸法

Machine Appearance and Dimensions



3 仕様

Specifications

項目 Item	仕様 Specification
電源電圧 Power Source Voltage	AC 200V
ツール回転数 Rotation Speed	Max. 3,500 rpm
ツール加工時 速度 Max Processing Speed	Max. 2.0 mm/s
ツール加工時 推力 Max Processing Pressure	Max. 24 kN
プローブ径 Probe Diameter	Φ 6.0 mm
プローブ長 Probe Length	Max. 9.0 mm
制御方式 Control Method	回転軸/上下軸サーボモーター Rotary Axis / Vertical Axis Servo Motor
装置本体質量 Main Unit Mass	Approx. 300 kg
使用周辺温度 Ambient Operating Temperature	0~40℃

4 操作画面の紹介 Operator Interface Overview

■ 条件設定画面 Parameter Setting Screen
接合条件の設定が200条件まで保存できます



■ モニタ画面 Monitoring Screen
接合中の各種データをリアルタイム表示します

