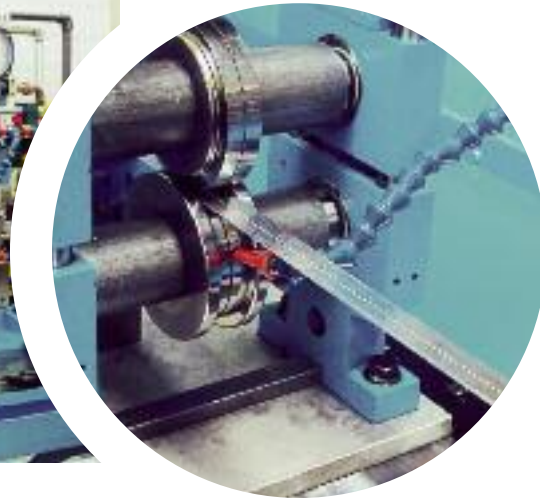




窓枠スペーサーラインの高周波パイプ溶接機



高周波溶接

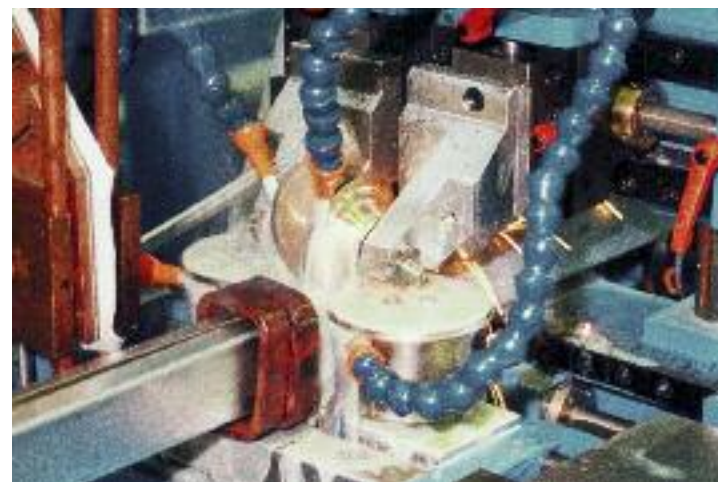
- 180m/分を上回る溶接速度
- ほとんどの金属に適する

✓ 用途

- 厳しい公差と形状に合わせたパイプの費用効率の高い生産

✓ 納入範囲

- コイル処理、シーム溶接、インラインシーム、脱亜鉛メッキ、スタッピング、ポリッシング等を含む初期設定が不要な溶接システム



成形チューブの高周波溶接



自動車の補強材用レーザーチューブ溶接ライン

レーザー溶接

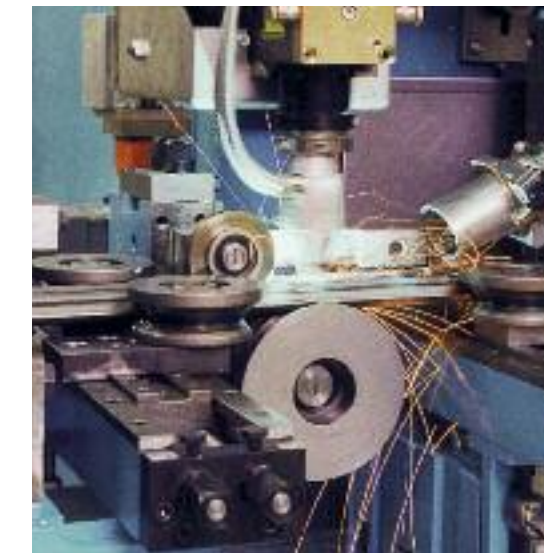
- 卓越した溶接品質
- 革新的な新プロファイルの製造
- ステッチ、オーバーラップ及び連続の溶接線
- ビームスプリットによる同時2溶接線
- 最少の潤滑によりプロファイルとパイプは、きれいで乾燥のままである
- きれいな溶接線表面は、さらなる仕上げ加工を必要としない
- ほぼ全ての金属に適している

✓ 用途

- 溶接線への要求度の高い複雑なプロファイルとパイプ

✓ 納入範囲

- 材料投入、パンチング及び切断装置を含む完全装置



成形チューブのレーザー溶接



溶接種類：

- 高周波溶接
- レーザー溶接
- ティグ溶接

成形断面形状：

- 円形断面チューブ
- 四角形断面チューブ
- 正方形断面チューブ
- 形状断面チューブ
- 複合材チューブ

加工寸法：

- 直径 3~168mm
- 材料厚み 0.15~5mm
- 直径/材料厚 比 8:1~250:1

加工材料：

- 鋼鉄
- ステンレス
- アルミニウム
- チタン
- チタン亜鉛合金
- 銅
- 高張力鋼、及びアルミ合金

材料投入装置：

- アンコイラー
- 直線機
- 材料切断&端面溶接機
- 材料蓄積装置
- 材料端面準備装置

✓ 全ての材料及び要件に
対応できる最適な成形工程

✓ 各用途に合った最適な溶接工程

✓ 顧客要件に合わせた
切断工程



薄肉チューブ溶接機

ティグ溶接

- 最も高い要求を満たす
シーム溶接品質
- 高速ラインスピードによる
費用効率が高い生産
- ほぼすべての金属に適している



薄肉チューブのティグ溶接

✓ 用途

- 精密チューブ
- 薄肉チューブ
- アルミ複合材チューブ

✓ 納入範囲

- 全ての補助装置を含む初期設定が
不要なシステム

チューブ製造者が、激しい競争圧力の下で、マーケットシェアを維持及び拡大させるためには、生産性と品質を絶えず向上させることが重要です。

ドライシュテルン社は、最高級の技術とパートナーシップの原則に基づいた共同作業により、お客様を確実にサポートいたします。

弊社は成形技術の分野で、50年以上の経験とノウハウを持っています。1400以上の機械設備をこれまで供給してきました。

ドライシュテルン—
成形と溶接技術に
おける究極

DREISTERN GmbH & Co. KG
Wiechser Straße 9
79650 Schopfheim/Germany
Fon: +49 (7622) 391-0
Fax: +49 (7622) 391-205
info@dreistern.com
www.dreistern.com

Correns Corporation
Ark Yagi Hills
8-7, Roppongi 1-chome, Minato-ku
TOKYO 106-0032, Japan
Tel: +81 (3) 5114-0795
Fax: +81 (3) 3583-1330
sales@correns.co.jp
www.correns.co.jp



チューブ溶接装置



- 材料供給ライン
- ロール成形金型
- 可動式切断機
- 固定式パンチング装置
- 完成品ライン



高周波溶接



ティグ溶接



レーザー溶接

