



Brings the NEX/T Generation.

有效利用人才、 有效发挥技术

人を生かす、技術を生かす

THM 将通过振兴焊接机的革命，以谋求市场的发展。提早成为发展业中融合信息、知识、经验值的模范。并果敢地挑战日本市场乃至世界市场，以构建稳固而强大的 THM。这既是我们对社会的承诺，也是 THM 的目标。为此，推进集团的结构改革是使事业更上一层楼的第一条件也是必要条件。

ティー・エイチ・エムは溶接機に革命を起こさせるべく、市場での成長を図って参ります。情報、知識、そして経験値の融合という発展モデルを早期に、そして強固に確立し、強いティー・エイチ・エムを築き上げ、日本に留まらず世界市場へと果敢に挑戦して参ります。それがティー・エイチ・エムの社会への約束であり目標であると考えております。そのためには、強い事業はより強くし、グループの構造改革をさらに推し進めていくのが第一条件であり、必須です。

精密溶接機器の



THM

光纤激光加工机 ファイバーレーザー加工機

各种金属部件的精密焊接

各種金属部品の精密溶接

异金属焊接（铝、黄铜、铜、钛、钨都OK）

異種金属溶接（アルミ・真鍮・銅・チタン・モリブデンでもOK）

线材焊接、端末焊接

線材溶接、端末溶接

各种金属板的切割

各種金属板の切断

【光纤激光焊接设备的定义】

ファイバーレーザーとは

光纤激光是激光媒介通过光纤，可选择需适用的各种波长、脉冲时间。激光原理与普通的激光差别非常大，优点多。作为产业用激光最引人注目目的是高光线品质、高效率、小型轻量，同时与基本系数一起结合容易实现高输出。并且由于不使用镜片等光学部品，所以不需要复杂的调整，即使因振动等外界干扰，也能够实现长期稳定的激光发射。

ファイバーレーザーとは、レーザー媒質がファイバーで、用途に応じた種々の波形、パルス時間が選択できます。YAGレーザーなどの固体レーザーと発振原理が大きく異なり、多くの利点があります。産業用レーザーとして注目する点は、高ビーム品質、高效率、小型軽量で、基本モジュールを並列に結合することで容易に高出力化ができます。また、ミラーなどの光学部品を使用しないので複雑な調整が不要となり、振動などの外乱に対しても長期にわたって安定した発振が可能です。

【光纤激光焊接机的构成】

ファイバーレーザーの構成

光纤激光焊接机由激光器、LD电源、控制部、冷却装置、传送光纤、出射单元构成。

ファイバーレーザー溶接機は、発振器・LD電源・制御部・冷却装置・デリバリーファイバー、出射ユニットより構成されます。

New Product

THFI-501 THFI-1001

光纤激光加工机
ファイバーレーザー加工機

采用高光纤品质的激光器，实现高加工性
高ビーム品質の発振器を採用し、高い加工性を実現。

实现高效率，与以前的 YAG 激光加工机相比，大幅度减少用电量
高効率を実現し、従来の YAG レーザ加工機に比べ、消費電力を大幅に低減。

不需要维护，具有优越的长期稳定性以及实现运行成本的降低
メンテナンス不要で、優れた長期安定性とランニングコスト低減を実現。

采用独自の激光器，反射光强且不易损坏
独自の発振器を採用し、反射光に強く壊れにくい。



加工点上能获得非常高的能量密度，
能够进行薄板的微小焊接
和高速焊接以及通过大输出功率的厚板焊接。
同时，不仅能焊接，也适用于表面加工、切割

加工点で非常に高いエネルギー密度を得ることができ、
薄板微細溶接や高速溶接、大出力による厚板溶接が可能です。
また、溶接だけではなく、表面加工・切断にも適しています。

焊接例/
溶接例



机型	型式	THFI-501 仕様	THFI-1001 仕様
最大输出	最大出力	500W	1000W
激光模式	発振モード	Single & Multi mode※1	Multi mode
激光波长	発振波長	1084nm±5nm	1084nm±5nm
输出控制	脉宽	パルス幅	0.1 ~ 1000ms
	重复频率	繰返し周波数	0.5 ~ 5000 pps
	缓升 / 缓降	スローアップ/ダウン	0 ~ 65000 Shot
脉冲模式	パルスモード	変調波形	変調波形
输出控制	出力制御	照射時間	照射時間
CW 模式	緩升 / 緩降	CW モード	スローアップ/ダウン
激光条件设定数	レーザー条件設定数	256	256
输出测定机能	出力測定機能	Average output (W)・Output energy(J)	Average output (W)・Output energy(J)
能量反馈机能	パワーフィードバック	Standard equipment	Standard equipment
定位光	ガイドレーザー	Visible red laser diode built in	Visible red laser diode built in
外部通信机能	外部通信機能	RS485 Communication function 2 port Standard equipment	RS485 Communication function 2 port Standard equipment
冷却方式	冷却方式	Water cooling	Water cooling
所需电源	必要電源	AC200V ±10% 50/60Hz	AC200V ±10% 50/60Hz
输出功率	消費電力	Maximum 4.5k VA ※2	Maximum 10k VA ※2
外形尺寸	外形寸法	600 (W) ×1150 (D) ×1130 (H)	600 (W) ×1150 (D) ×1130 (H)
重量	質量	180kg	220kg

※1 標準多モード・単モード选择 ※2 含附属冷水单元的输出功率
※1 標準マルチモード・シングルモードはオプション ※2 付属チャージユニット消費電力を含む

YAG激光加工机

YAG レーザ加工機

可实现高度稳定的激光焊接
高安定性レーザー溶接実現

触摸屏简易操作
タッチパネルでカンタン操作

日文・英文・中文・韩文对应
日本語・英語・中国語・韓国語に対応

彻底实施品质管理，全部是日本国内生产
徹底した品質管理のもと、すべてが日本国内生産

快速、周到的售后体制
スピーディで、きめ細かなサポート体制

YAG 激光的定义 YAG レーザ加工機とは

YAG激光是用YAG晶体(yttrium aluminum garnet)作为LAMP激励源所获得的激光。波长为1064nm属于近红外线。极集中光束，从而可获得高能量密度的激光。

YAGレーザーはYAG結晶(イットリウム...Yttrium・アルミニウム...Aluminum・ガーネット...Garnet)を光励起する事により得られるレーザー光で、波長は1064nmの近赤外線です。微小エリアに集光し、エネルギーを貯めることが出来るため、極めて高いエネルギー密度が得られます。

YAG 激光加工机的构成 YAG レーザ加工機の構成

YAG激光加工机的构成大体可分为、激光器、LAMP电源部分、控制部分、冷却装置、光纤、出射单元等。

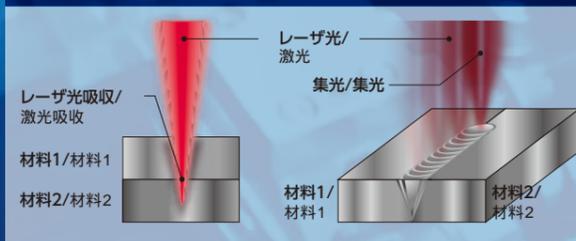
YAGレーザー加工機の構成を大きく分類すると、発振器・ランプ電源部・制御部・冷却装置・光ファイバー・出射ユニットより構成されます。

激光器：増強激光并輸出
LAMP電源部分：激励激光介质(YAG棒)
控制部：主要控制LAMP亮灯时间、电压、电流等
冷却装置：用纯水冷却激励以外的LAMP能量
光纤：传输激光作用。光纤有SI型号(Step Index)和GI型号(Gradual Index)2种。再根据需求使用各种Core直径
出射单元：通过光纤把收到的激光照射至工件。根据出射单元的镜片，光斑直径也不同。根据要求使用复式出射单元或带CCD摄像机的出射单元。

発振器：レーザー光を増幅して出力します。
ランプ電源部：レーザー媒体(YAGロッド)を励起させます。
制御部：ランプ点灯時間や電圧・電流を主に制御します。
冷却装置：励起に関与しない熱エネルギーを純水にて冷却します。
光ファイバー：レーザー光を伝送するのに用います。SIタイプ/ステップインデックス)とGIタイプ/グレーテッドインデックス)の2種類があり、各々必要に応じたコア径を使用します。
出射ユニット：光ファイバーを通じて伝送されたレーザー光をワークに照射します。出射ユニットのレンズ構成で、ナゲット径が異なります。仕様に応じて多点マルチ出射ユニットやCCDカメラ付き出射ユニットを用います。

レーザー溶接のしくみ 激光焊接构成

スポット溶接 点焊 シーム溶接 縫焊



MAX-30P

YAG 激光加工机
YAG レーザ加工機

焊接例/
溶接例



只要有 15A 容量的电源就可以进行导入！
小体积机箱浓缩简单操作和高性能。绝对能满足客户要求！
15A 容量の電源があればすぐに導入可能！
コンパクトボディに簡単操作と高性能が凝縮。きっとご満足頂けます！

MAX-30P 仕様		
激光波长	発振波長	1064 nm
最大平均功率	最大定格出力	30 W
最大峰值功率	最大ピーク出力	3 kW
最大输出能量	最大出力エネルギー	30 J/pulse @ 10ms
最大脉宽	最大パルス幅	20 ms
重复频率	最大繰り返し周波数	30 pps
分枝	分枝数	Maximum 3 Option
外部通信机能	外部通信機能	RS-232 (Option)
输入电源	入力電源	1φ 200V/220V ±10% 50/60Hz (15A)
冷却方式	冷却方式	Forced Air
尺寸 (mm)	寸法 (mm)	700 (W) ×400 (D) ×899 (H)
重量	質量	150 kg

MAX-041P

YAG 激光加工机
YAG レーザ加工機

焊接例/
溶接例



输入电流仅 15A 却达到 40W 的高效率！
而且励起灯的使用寿命长！是环保的激光装置！

投入電力がわずか 15A で何と 40W という高効率！
さらにランプ寿命も向上！環境にも優しいエコレーザー装置です。

MAX-041P 仕様		
激光波长	発振波長	1064 nm
最大平均功率	最大定格出力	40 W
最大峰值功率	最大ピーク出力	5 kW
最大输出能量	最大出力エネルギー	30 J/pulse @ 10ms
最大脉宽	最大パルス幅	30ms
重复频率	繰り返し	50 pps
分枝	分枝数	Maximum 3 Option
外部通信机能	外部通信機能	RS-232 (Option)
输入电源	入力電源	1φ AC200V/220V ±10% 50/60Hz 15A (True Load @ AC200V)
冷却方式	冷却方式	Forced Air
尺寸 (mm)	寸法 (mm)	500 (W) ×900 (D) ×1012 (H)
重量	質量	160 kg

MAX-50P

YAG 激光加工机
YAG レーザ加工機

焊接例/
溶接例



THM 公司的得意之作！激光加工性能非常优秀！
具有 50W 级别同类激光机中最高效率！

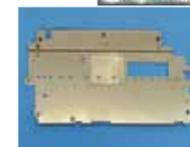
業界最高の加工性能！クオリティと操作性の良さは THM ならでは！
さらに 50w クラス最強の高効率を達成しました。

MAX-50P 仕様		
激光波长	発振波長	1064 nm
最大平均功率	最大定格出力	50 W
最大峰值功率	最大ピーク出力	5 kW
最大输出能量	最大出力エネルギー	50 J/pulse @ 10ms
最大脉宽	最大パルス幅	30 ms
重复频率	最大繰り返し周波数	200 pps
分枝	分枝数	Maximum 4 Option
外部通信机能	外部通信機能	RS-232 (Option)
输入电源	入力電源	3φ 200V/220V/380V ±10% 50/60Hz (15A)
冷却方式	冷却方式	Forced Air
尺寸 (mm)	寸法 (mm)	550 (W) ×900 (D) ×1054 (H)
重量	質量	300 kg

MAX-150P

YAG 激光加工机
YAG レーザ加工機

焊接例/
溶接例



THM 公司的得意之作！
其他厂家所没有的单脉冲 80J YAG 激光加工机！
极其困难的铝和铜的加工也能实现！

THM の自信作！
このクラスで単発出力が 80J で稼働出来る YAG レーザは THM だけ。
困難なアルミや銅の加工を可能にします。

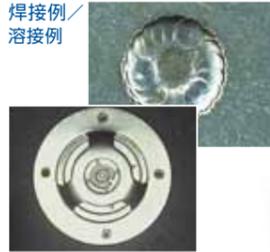
MAX-150P 仕様		
激光波长	発振波長	1064 nm
最大平均功率	最大定格出力	150 W
最大峰值功率	最大ピーク出力	8 kW
最大输出能量	最大出力エネルギー	80J/pulse @ 10ms
脉宽	パルス幅	0.3ms ~ 20ms (0.01ms Step)
重复频率	最大繰り返し周波数	200 pps
分枝	分枝数	Maximum 6 Option
外部通信机能	外部通信機能	RS-232 (Option)
输入电源	入力電源	3φ 200V/220V/380V ±10% 50/60Hz (30A)
尺寸 (mm)	寸法 (mm)	1000 (W) ×600 (D) ×1090 (H)
重量	質量	320 kg

MAX-300P

YAG 激光加工机
YAG レーザ加工機



焊接例/
溶接例



THM 得意之作！
其他厂家所没有的单脉冲 80J YAG 激光加工机！
极其困难的铝和铜的加工也能实现。

THM の自信作！
このクラスで単発出力が 80J で稼働出来る YAG レーザは THM だけ。
困難なアルミや銅の加工を可能にします。

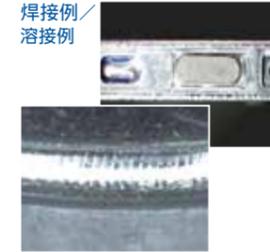
MAX-300P 仕様		
激光波长	発振波長	1064 nm
最大平均功率	最大定格出力	300 W
最大峰值功率	最大ピーク出力	8 kW
最大输出能量	最大出力エネルギー	80J/pulse @ 10ms
脉宽	最大パルス幅	20ms (0.01ms Step)
重复频率	最大繰り返し周波数	200 pps
分枝	分枝数	Maximum 4 Option
外部通信機能	外部通信機能	RS-232 (Option)
输入电源	入力電源	3φ 200V/220V/380V ±10% 50/60Hz (40A)
尺寸 (mm)	寸法 (mm)	1000 (W) × 600 (D) × 1090 (H)
重量	重量	350 kg

MAX-600P

YAG 激光加工机
YAG レーザ加工機



焊接例/
溶接例



THM 引以为傲、SUPER LASER 最顶尖機種！
最顶尖的加工性能、硬件和性能在高次元融合的产品
节省电源 35% 的环保激光！※本公司比
THM が誇る、SUPER LASER の最上位機種！
このスペックならではの加工性能とそれを維持するエコシステム。
電力消費 35% 低減の ECO LASER です！※当社比

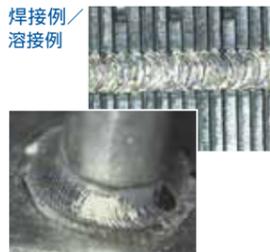
MAX-600P 仕様		
激光波长	発振波長	1064 nm
最大平均功率	最大定格出力	600 W
最大峰值功率	最大ピーク出力	10 kW
最大输出能量	最大出力エネルギー	100J/pulse @ 10ms
脉宽	最大パルス幅	100ms
最大重复频率	最大繰り返し周波数	500 pps
分枝	分枝数	Maximum 4 Option
外部通信機能	外部通信機能	RS-232 (Option)
输入电源	入力電源	3φ 200V/380V ±10% 50/60Hz 60A (True Load @ AC200V)
尺寸 (mm)	寸法 (mm)	600 (W) × 1500 (D) × 1200 (H)
重量	重量	600 kg

MAX-400P

YAG 激光加工机
YAG レーザ加工機



焊接例/
溶接例



SUPER LASER の新機種！
优秀的加工性能加节能
节省电源 35% 的 ECO LASER！※本公司比
SUPER LASER のエントリー機種！
優れた加工性能に省エネ（電力消費 35% 低減）
でランニングコスト削減に貢献致します。※当社比

MAX-400P 仕様		
激光波长	発振波長	1064 nm
最大平均功率	最大定格出力	400 W
最大峰值功率	最大ピーク出力	8 kW
最大输出能量	最大出力エネルギー	80J/pulse @ 10ms
脉宽	最大パルス幅	100ms
最大重复频率	最大繰り返し周波数	500 pps
分枝	分枝数	Maximum 4 Option
外部通信機能	外部通信機能	RS-232 (Option)
输入电源	入力電源	3φ 200V/220V/380V ±10% 50/60Hz 60A (True Load @ AC200V)
尺寸 (mm)	寸法 (mm)	600 (W) × 1500 (D) × 1200 (H)
重量	重量	600 kg

OPTIONAL UNIT

选项 / オプション

比起以往的出射单元，
现可选择高精度的彩色出射单元！
今までの出射ユニットより、洗練された
カラーユニットが選択可能になりました！



出射单元
出射ユニット

作为高性能 YAG 激光焊接机
SUPER LASER “MAX 系列” 的附属品，
THM 有种类齐全的各种类型的装载有
CCD 摄像机的出射单元。

THM では、高性能 YAG レーザ溶接機—
SUPER LASER “MAX シリーズ” の
オプションとして各種タイプの
CCD カメラ付射ユニットをラインアップ。



Type L 写真は 30-L Type U 写真は 30-U
装载有 CCD 摄像机的出射单元
CCD カメラ付き出射ユニット

加工点可达到同时加工 2~4 点，
实现装置大幅度精简以及节约成本！

加工点を観察しながら、2~4 点を
同時加工することにより、
設備の大幅な簡素化とコストダウンが
可能です。



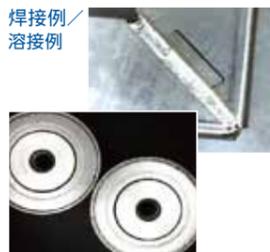
CCD 多点复式出射单元
CCD カメラ付きマルチ出射ユニット

MAX-500P

YAG 激光加工机
YAG レーザ加工機



焊接例/
溶接例



THM 最新产品、SUPER LASER 的主力产品！
充分扩大激光加工领域
节省电源 35% 的环保激光！※本公司比
SUPER LASER のミドルモデル。
レーザー加工の領域を飛躍的に拡大！
電力消費 35% 低減の ECO LASER です。※当社比

MAX-500P 仕様		
激光波长	発振波長	1064 nm
最大平均功率	最大定格出力	500 W
最大峰值功率	最大ピーク出力	10 kW
最大能量	最大出力エネルギー	100J/pulse @ 10ms
脉宽	最大パルス幅	100ms
最大重复频率	最大繰り返し周波数	500 pps
分枝	分枝数	Maximum 4 Option
外部通信機能	外部通信機能	RS-232 (Option)
输入电源	入力電源	3φ 200V/220V/380V ±10% 50/60Hz 60A (True Load @ AC200V)
尺寸 (mm)	寸法 (mm)	600 (W) × 1500 (D) × 1200 (H)
重量	重量	600 kg

在加工范围内可实现点焊以及缝焊的
高速多点焊接！相信可大幅度缩短时间！

加工エリア内をスポット及びシーム溶接を行うことにより
高速多点溶接を可能にします。大幅なタクトタイムの短縮が見込めます。



扫描系统
スキャニングシステム

THSC シリーズ 仕様	
OS	Windows7
ソフトウェア	Mlmac
最大加工エリア1 ※1	φ60mm・φ100mm・□40mm
最大加工エリア2 ※2	□94mm・□215mm・□340mm
位置データ設定機能	マトリクスデータに連動したティーチング読込/ CAD データ画像データから読込
位置決め信号	デジタル方式
組合せレーザー溶接機	パルス YAG レーザ MAX シリーズ全機種/ ファイバーレーザー THF シリーズ全機種
通信制御	RS485 通信

※1 YAG レーザ用
※2 ファイバーレーザー用 kW クラスまで対応

简单的焊接工作台。
适合小批量、多品种生产。

簡易型の溶接作業台です。
小ロット・多品種生産向けです。



XYZ 工作台
XYZ テーブル

微电弧焊接机

マイクロアーク溶接機

可实现相当激光般微小光斑的焊接！
レーザ並みの微小スポット径で溶接が可能です！

由于是非接触式加工，
对工件不施加机械压力从而可抑制变形和损伤！
非接触加工なので、ワークに機械的加圧力が加えられず
変形や損傷が抑えられます。

电极点检极其容易！
電極のメンテナンスが容易です。

可实现高熔点材料和异类金属、铜等导电性良好材质的焊接！
高融点材料や異種金属、銅などの導電性の良い材質の溶接が可能です。

在线圈末端的焊接，线圈不会变细！
コイル端末の溶接では、線の細りが発生しません！

由于操作简单、定位自由，容易实现自动化！
熟練を要せず、位置決めも比較的ラフに行えるため、自動化が容易です。

【微电弧焊接机的定义】 マイクロアーク溶接機とは

以往的TIG焊接机不可能实现的短时间、微电流控制，在【超精密TIG点焊机(微电弧焊接机)】可实现。
在焊枪前端和加工物件(被焊接物)縫隙之间(间距约为0.5~1.0mm)，输出脉冲式的弧电流。
适合应用于线圈末端的 Solder Less 的焊接、导管、各种医疗器械、管球等产品的前端部分球状的加工和管密封的加工。

従来のTIG溶接機では不可能であった極短時間・微電流制御を可能にした、いわば「超精密TIGスポット溶接機(マイクロショットアーク)」です。
トーチ先端とワーク(被溶接物)間で約0.5~1.0mmのギャップ(隙間)を設け、その間にパルス化したアーク電流を放電させます。特にコイル端末の半田レス接合やカテーテル、各種医療器、管球などの先端の球状加工、パイプ封止加工等に最適です。

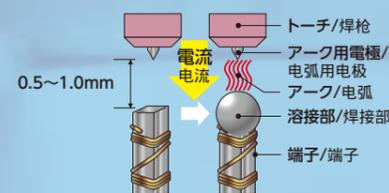
【微电弧焊接机的构造】 マイクロアーク溶接機の構成

微电弧大体由电源控制部、焊枪、地线构成。
电源部分打开电路产生启动装置电压，把焊接电流转换成脉冲式再进行通电，并输出反馈系统的NG信号。
焊枪前端通常使用三苯甲烷电极，并且从焊枪前端部喷出氩气，从而防止加工件或电极的氧化及进行冷却。
接地线连接到加工件上。

マイクロショットアークの構成を大きく分類すると電源制御部・トーチ・アースケーブルより構成されます。
電源部はトリガー電圧を発生させて回路を開き、設定された溶接電流をパルス化して通電します。フィードバック制御によりNG信号の出力も行います。
トーチ先端部には通常トリタン/電極を用います。また、トーチ先端からはアルゴン(Ar)ガスが噴出され、ワークや電極の酸化防止・冷却を行います。
アースケーブルはワーク側に接続します。

マイクロアークのしくみ 微电弧构成

コイルの末端処理 线圈的末端处理



TH-30C

微电弧焊接设备
マイクロアーク溶接機

焊接例/溶接例



ATTACHMENT 附属品/付属品

焊枪 トーチ

SAT-150 仕様		
适用机型	適応機種	TH-30C, TH-50A, TH-100C
对应电极	対応電極	Electrode φ1.0, 1.6mm
线缆长度	ケーブル長さ	2m

SAT-150

配置任意波形制御機能 任意波形制御機能を搭載。

模式通电机能 パターン通電機能。

条件多样，最多可保存 32 种条件

条件が多彩、最大 32 条件まで記憶が可能。

噪音约降低到原设备的 50%

ノイズを従来機の約 50%に低減。

最佳自动化焊接监测系统

自動化に最適な溶接監視システム。

TH-30C 仕様

输入电源	入力電源	1φ200V/220V ±10% AC50/60Hz 10A
最大输出电流	最大出力電流	DC 30A (100ms)
电流范围	電流レンジ	0.6A ~ 30A
使用率	使用率	10%
加工条件	加工条件	MAX.32 Memory
	逐渐上升	スローUP
脉宽幅度	焊接过程	パルス幅 本溶接
	逐渐下降	スローDOWN
通电模式	パターン通電	MAX.10 Pattern
焊接条件	溶接条件メモリ	MAX.32 Pattern
显示	表示	Color Touch Panel
氩气 空气流量	Ar ガス・エア流量	5L/min
预先通气 延时通气	プリフロー アフターフロー	100ms ~ 2sec
冷却方式	冷却方式	Cooling Interval Air-Cooled
尺寸 (mm)	寸法 (mm)	273 (W) ×569 (D) ×412 (H)
重量	重量	35kg

TH-50A

微电弧焊接机
マイクロアーク溶接機

焊接例/溶接例



ATTACHMENT 附属品/付属品

焊枪 トーチ

SAT-150 仕様		
适用机型	適応機種	TH-30C, TH-50A, TH-100C
对应电极	対応電極	Electrode φ1.0, 1.6mm
线缆长度	ケーブル長さ	2m

SAT-150

主要焊锡和电阻焊接，也可对半导体和 IC 端子焊接。
ハンダ付や抵抗溶接が主流だった半導体や IC の端子の溶接ができます！

配置任意波形控制机能。可实现精密、复杂焊接。
簡易任意波形制御機能を搭載。より精密で複雑な溶接が可能になりました！

采用 FL 显示器。方便焊接条件设定和确认。
見やすい FL ディスプレイを採用。溶接条件設定や確認が快適。

最多可保存 32 种条件。适合少量多品种的生产或试作开发。
最大 32 条件まで記憶が可能。少量多品種の生産や試作開発にも最適です。

利用电流监视器可读取通电电流的上下限确认、
电流追尾型电弧未放电检出、短路检出等焊接异常信号。
容易实现自动化！

電流モニターによる通電電流の上下限チェックや、
電流追尾型アーク未放電検出、短絡検出等の溶接異常を
信号として取り出し可能。自動化が容易です！

TH-50A 仕様

输入电源	入力電源	1φ AC200V ±10% 50/60Hz 15A
最大输出电流	最大出力電流	DC 50A、電流レンジ：3 ~ 50A
电流范围	電流レンジ	50A
使用率	使用率	5% (at 50A)
加工条件	加工条件	MAX.32 Memory
	逐渐上升	スローUP
脉宽幅度	焊接过程	パルス幅 本溶接
	逐渐下降	スローDOWN
通电模式	パターン通電	MAX.10 Pattern
显示	表示	20word ×2Line
预先通气 延时通气	プリフロー アフターフロー	0 ~ 9.9sec
冷却方式	冷却方式	Cooling Interval Air-Cooled
尺寸 (mm)	寸法 (mm)	170 (W) ×294 (D) ×440 (H)
重量	重量	12kg

TH-100C

微电弧焊接机
マイクロアーク溶接機

焊接例/溶接例



ATTACHMENT 附属品/付属品

焊枪 トーチ

SAT-150 仕様		
适用机型	適応機種	TH-30C, TH-50A, TH-100C
对应电极	対応電極	Electrode φ1.0, 1.6mm
线缆长度	ケーブル長さ	2m

SAT-150

配置任意波形制御機能 任意波形制御機能を搭載。

模式通电机能 パターン通電機能。

条件多样，最多可保存 32 种条件

条件が多彩、最大 32 条件まで記憶が可能。

噪音约降低到原设备的 50%

ノイズを従来機の約 50%に低減。

最佳自动化焊接监测系统

自動化に最適な溶接監視システム。

TH-100C 仕様

输入电源	入力電源	1φ200V/220V ±10% AC50/60Hz 15A
最大输出电流	最大出力電流	DC 100A (100ms)
电流范围	電流レンジ	1 A ~ 100A
使用率	使用率	10%
加工条件	加工条件	MAX.32 Memory
	逐渐上升	スローUP
脉宽幅度	焊接过程	パルス幅 本溶接
	逐渐下降	スローDOWN
通电模式	パターン通電	MAX.10 Pattern
焊接条件	溶接条件メモリ	MAX.32 Pattern
显示	表示	Color Touch Panel
氩气 空气流量	Ar ガス・エア流量	AV 10L/min / Air 1L/min
预先通气 延时通气	プリフロー アフターフロー	100ms ~ 2sec
冷却方式	冷却方式	Cooling Interval Air-Cooled
尺寸 (mm)	寸法 (mm)	303 (W) ×580 (D) ×467 (H)
重量	重量	45kg

TH-300A

微电弧焊接机
マイクロアーク溶接機



焊接例/溶接例



搭载了任意波形控制功能，
再根据加工件素材和焊接条件，
实现更为精密复杂的焊接。
簡易任意波形制御機能を搭載。
より精密で複雑な溶接が可能になりました！

加工条件可记录 32 个条件，
适用于少量多规格产品或新开发的产品。
最大 32 条件まで記憶が可能。
少量多品種の生産や試作開発にも最適です。

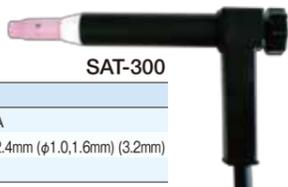
TH-300 仕様		
入力電源	入力電源	3φ200V ±10% 50/60Hz 40A
最大輸出電流	最大出力電流	DC300A ±10%
電流範囲	電流レンジ	10~ 300A
使用率	使用率	5% (at 300A)
加工条件	加工条件	Max.32 Memory
	逐漸上升	スローUP 1~20ms
脈寬幅度	主焊接	パルス幅 本溶接 1~200ms (at 100A)
	逐漸下降	スローDOWN 1~20ms
持續通電	サイクル通電	Max.256 Cycle
通電模式	パターン通電	Max.2 Pattern (CURR1 CURR2)
顯示	表示	20Word×2Line
預先通氣 延時通氣	プリフロー アフターフロー	0~9.9sec
冷卻方式	冷卻方式	Cooling Interval Air-Cooled
尺寸 (mm)	寸法 (mm)	210 (W) ×385 (D) ×560 (H)
重量	重量	24kg

ATTACHMENT

附属品/付属品

焊枪 トーチ

SAT-300



SAT-300 仕様		
適用機型	適用機種	TH-300A
対応電極	対応電極	Electrode 2.4mm (φ1.0,1.6mm) (3.2mm)
線纜長度	ケーブル長さ	2m

TH-15TC

微电弧焊接机
熱電対溶接機

焊接例/溶接例



热电对球专用焊接机，对应极细引线线径。
熱電対ビーズの製作専用溶接機です。
細かいワイヤー線径に対応。

小型・轻量可方便手持移动。
小型・軽量で持ち運びが容易に出来ます。

设定焊接条件非常简单。
シンプル・簡単な操作で条件設定が可能です。

TH-15TC 仕様		
焊接方式	溶接方式	Tungsten Inert Gas Welding
线径	ワイヤー線径	45°20AWG 0.05mm~0.8mm Diameter (Two Lines Side By Side)
使用气体的种类	使用ガスタイプ	Argon Gas
气压	ガス圧	0.25MAP (About 2.5kgf/c)
焊接连接方式	溶接トリガ方式	Electrode contact
最大输出电压	最大出力電圧	Open Voltage 90V
输出电流	出力電流	5~15A, 1A Step Option Setting
电流输出时间精度	出力電流精度	±5% (23±5°C, Under 80% RH, No Condensation)
焊接通电时间	溶接通電時間	0.4~2.0sec, 0.2sec Step Option Setting
焊接通电时间精度	溶接通電時間精度	1% (23±5°C, Under 80% RH, No Condensation)
保护气体控制	ガス制御	Concealed an electromagnetic Valve、Pre flow/after flow fixed
使用温湿度范围	使用温湿度範囲	0~40°C, Under 80% RH (No Condensation)
保存温湿度范围	保存温湿度範囲	-10~50°C Under 80% RH (No Condensation)
电源	電源	AC 100V/220V±10% 50/60Hz
消耗功率	消費電力	600W
尺寸 (mm)	寸法 (mm)	150 (W) ×250 (D) ×250 (H) (Containing Protrusion)
重量	重量	9.4KG

电阻焊接机 抵抗溶接機

电阻焊接机的定义 抵抗溶接機とは

电阻焊接是指，在加工件之间通过电阻产生热量，
从而融化加工件形成合金金属层，连接加工件的方法。

抵抗溶接とは、ワーク間にジュール熱を発生させ、
ワークを溶融して合金層を形成し接合させる方法です。

电阻焊接机的构成 抵抗溶接機の構成

电阻焊接机由控制器、变压器、二次导体、机头组成。
控制部分是把现控制的电流的大小、时间、波形通过变压器转换成要流动的大电流之后，通过二次导体在机头部对工件施加压力通过电流进行焊接。※其它 有测定加压、变位、电流的监视器。

抵抗溶接機の構成は制御部、トランス部、2次導体、ヘッド部で構成されます。制御部は電流、時間、波形を制御した電流をトランスに流し大電流に変換した後、2次導体を介してヘッド部に対象物に加压を加え電流を流し溶接を行います。

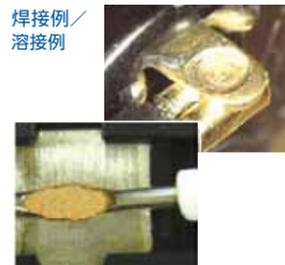
その他 加压、変位、電流を測定するモニターがあります。

小电流输出逆变式/小電流出力インバータ式

THS-1000 THS-2500 THS-4000

电阻焊接机
抵抗溶接機

焊接例/溶接例



可实时观测焊接过程

リアルタイムに溶接のプロセスをモニター可能

高精度反馈控制方式

高精度なフィード・バック制御方式

可实时显示电流、电压、电力、电阻值的波形和平均有效值

電流、電圧、電力、抵抗値の波形及び平均有効値をリアルタイムに表示

最大 9 周期通电机能，每周期有缓升机能

最大9サイクルの通電機能、
各サイクルにてスローアップ機能を搭載

通过专用焊接切换器可

同时最大转接 5 台焊接变压器
対応機種：THS-10k、THS-20k

専用切換器で最大5台の溶接トランスに接続可能
※対応機種：THS-10k,THS-20k

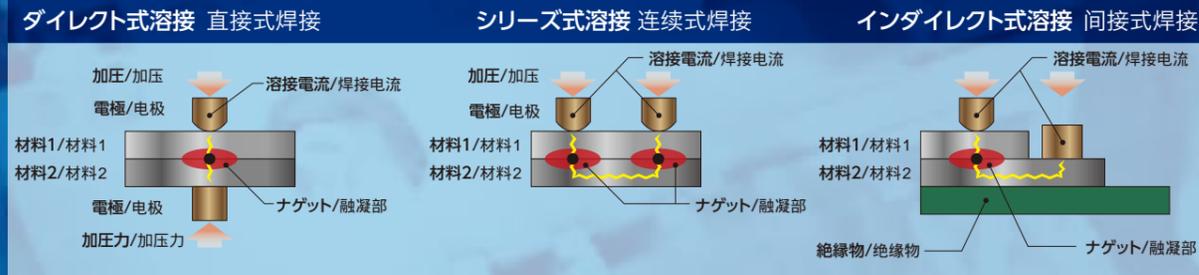
机型	型式	THS-1000	THS-2500	THS-4000
入力電源	入力電源	1φ200V/220V、50/60Hz	3φ200V/220V/380V 出荷時設定	3φ200V/220V/380V 出荷時設定
最大短絡電流	最大短絡電流	1000A	2500A	4000A
工作頻率	制御周波数	4kHz	4kHz	4kHz
控制頻率	制御方式	Primary current control Secondary voltage control		
電參量設定範圍	パラメータ 設定範圍	Current 100-1000A Voltage 0.20-4.00V	Current 100-2500A Voltage 0.10-4.00V	Current 300-4000A Voltage 0.20-4.00V
焊接時序設定	溶接 タイミングチャート 設定	Squeeze : 0-9999ms Hold : 0-9999ms Cooling time : 0-999ms Upslope 1/2 : 0-999ms Weld 1/2 : 0-999ms Pulse setting : 0-9		
變壓器切換功能	トランス切り替え機能	NO	NO	NO
平均輸出 (5% 使用率以下)	定格出力 (使用率 5% 以下)	1.9kVA	5.7kVA	12.4kVA
輸出變壓器	出力トランス	二次側無負荷電圧		
冷却方式	冷却方式	Air cooling	Air cooling	Air cooling
電源本体尺寸 (mm)	電源本体寸法 (mm)	182 (W) ×429 (D) ×302 (H)	182 (W) ×429 (D) ×302 (H)	182 (W) ×429 (D) ×302 (H)
電源重量 (Kg)	電源重量 (Kg)	15	18	14
備註	備考	Integral type	Integral type	Split type
配用變壓器尺寸 (mm)	トランス寸法 (mm)	In-set	In-set	182 (W) ×348 (D) ×184 (H)
變壓器重量 (Kg)	トランス重量 (Kg)			13

逆变式焊接机

インバータ式溶接機

配置实时监测机能
リアルタイム溶接モニター搭載
彻底降低成本，实现低价格
徹底したコストダウンで低価格を実現
英文、中文对应
英語、中国語に対応
大型LCD使波形一目了然
大型LCDで波形も一目瞭然

抵抗溶接のしくみ 电阻焊接構成



中電流輸出逆変式/中電流出力インバータ式
THS-5000
THS-7000
THS-8000
大電流輸出逆変式/大電流出力インバータ式
THS-10k
THS-20k
电阻焊接机
抵抗溶接機



焊接例/
溶接例

机型	型式	THS-5000	THS-7000	THS-8000	THS-10k	THS-20k
输入电源	入力電源	3φ200V/220V/380V 50/60Hz(出荷時設定)	3φ200V/220V/380V 50/60Hz(出荷時設定)	3φ200V/220V/380V 50/60Hz(出荷時設定)	3φ200V/220V/380V 50/60Hz(出荷時設定)	3φ200V/220V/380V 50/60Hz(出荷時設定)
最大短路电流	最大短絡電流	5000A	7000A	8000A	10000A	20000A
控制频率	制御周波数	4kHz	2kHz	2kHz	2kHz	1kHz&2kHz
控制方式	制御方式			Primary Current Secondary current Secondary Voltage Secondary power		
电参量设定范围	パラメータ 設定範囲	Current 0.30-5.00kA Voltage 0.40-4.50V Power 1.00-19.9kW	Current 0.80-7.00kA Voltage 0.40-4.50V Power 0.10-19.9kW	Current 0.80-8.00kA Voltage 0.40-4.50V Power 1.0-19.9kW	Current 0.80-9.99kA Voltage 0.50-4.50V Power 0.10-19.9kW	Current 0.80-20.0kA Voltage 0.50-4.50V Power 0.10-19.9kW
焊接时序设定	溶接 タイミングチャート 設定			Squeeze : 0-999ms Hold : 0-999ms Upslope 1/2 : 0-999ms Weld 1/2 : 0-999ms Cooling time : 0-999ms Pulse setting : 0-9		
变压器切换功能	トランス切り替え機能	Max 5 lines Split	Max 5 lines Split	Max 5 lines Split	Max 5 lines Split	NO
平均输出 (5% 使用率以下)	定格出力 (使用率 5% 以下)	17.4kVA	29.7kVA	34.0kVA	42.1kVA	82.3kVA
输出变压器	出力トランス					
次级空载电压	二次側無負荷電圧	11.0V	13.0V	13.0V	13.0V	13.0V
冷却方式	冷却方式	Air cooling	Air Cooling/Water cooling (出荷時指定)	Water cooling	Water cooling	Water cooling
电源本体尺寸 (mm)	電源本体寸法 (mm)	182(W)×429(D)×302(H)	182(W)×429(D)×302(H)	182(W)×429(D)×302(H)	182(W)×429(D)×302(H)	182(W)×429(D)×302(H)
电源重量 (Kg)	電源重量 (Kg)	16	16	16	16	17
备注	備考	Split type	Split type	Split type	Split type	Split type
配用变压器尺寸 (mm)	トランス寸法 (mm)	182(W)×305(D)×287(H)	182(W)×357(D)×287(H)	182(W)×357(D)×287(H)	182(W)×429(D)×302(H)	182(W)×470(D)×370(H)
变压器重量 (Kg)	トランス重量 (Kg)	16	28	28	30	62

远程逆変式/リモートタイプインバータ
THS-300
THS-500
电阻焊接机
抵抗溶接機
専用变压器/専用トランス
THT-4000 THT-5000
THT-7000 THT-8000
THT-10k THT-20k



焊接例/
溶接例

机型	型式	THS-300	THS-500
输入电源	入力電源	3φ200V/220V/380V 出荷時設定 50/60Hz(出荷時設定)	
控制频率	制御周波数	1kHz&2kHz	
最大输出电流	最大出力電流	300 A (Peak value)	500 A (Peak value)
电源控制方式	電源制御方式	Primary current control Secondary current control Secondary voltage control Secondary power control Squeeze : 0 - 9999 ms Upslope 1/2 : 0 - 999 ms Weld 1/2 : 0 - 999 ms Cooling time : 999 ms Hold : 0 - 9999 ms Pulse setting : 0-9	
焊接时序设定	溶接 タイミングチャート 設定	Current:01.0 - 20.0 kA Voltage:0.40 - 5.00 V Power:01.0 - 19.9 kW	
电参量监测 设定范围	パラメータ 設定範囲	Current:2.00 - 9.99 kA, 02.0 - 40.0 kA Voltage:0.40 - 5.00 V Power:00.5 - 49.9 kW	
焊接打点计数	溶接打点計数	00000 - 99999	
焊接阶升功能	溶接段階機能	Step = 1 - 9, Shot cunt = 9999, Current rate:50 - 200%	
冷却方式	冷却方式	Air cooling	Water cooling(3L/Min; Under 35°C)
外型尺寸 (mm)	外形寸法 (mm)	182(W)×302(H)×429(D) (Excluding projecting part)	278(W)×440(H)×510(D)mm (Excluding projecting part)
重量 (Kg)	重量 (Kg)	16 Kg	28 Kg

ACCESSORY
付属品/付属品

远程控制器
リモートコントロールボックス
THS-300、THS-500専用 ※THS-300、THS-500専用
THX-201仕様
适用机型 適用機種 THS-300、THS-500

THT-4000		
无负荷电压	無負荷電圧	9.8V
定额电流	定格電流	4000A
冷却方式	冷却方式	Air cooling
外形尺寸	外形寸法	182(W)×305(D)×184(H)
重量	重量	13kg
THT-5000		
负荷电压	無負荷電圧	11.0V
定额电流	定格電流	5000A
冷却方式	冷却方式	Air cooling
外形尺寸	外形寸法	(W)182×305(D)×287(H)
重量	重量	16kg
THT-7000		
无负荷电压	無負荷電圧	13.0V
定额电流	定格電流	7000A
冷却方式	冷却方式	Air cooling / Water cooling
外形尺寸	外形寸法	182(W)×357(D)×287(H)
重量	重量	28kg
THT-8000		
无负荷电压	無負荷電圧	13.0V
定额电流	定格電流	8000A
冷却方式	冷却方式	Water cooling
外形尺寸	外形寸法	182(W)×357(D)×287(H)
重量	重量	28kg
THT10K		
无负荷电压	無負荷電圧	13.0V
定额电流	定格電流	10000A
冷却方式	冷却方式	Water cooling
外形尺寸	外形寸法	182(W)×429(D)×302(H)
重量	重量	30kg
THT20K		
无负荷电压	無負荷電圧	13.0V
定额电流	定格電流	20000A
冷却方式	冷却方式	Water cooling
外形尺寸	外形寸法	204(W)×515(D)×365(H)
重量	重量	70kg

晶体式焊接机

トランジスタ式溶接機

极快的电流上升速度和超精密的控制精度
溶接電流の立ち上がりが速く、精密で複雑な溶接が可能です。

切换通电极性的功能
極性切替え機能

可选择定电压 / 定电流控制方式
定電圧 / 定電流制御方式を選択可能

内置电参量监测功能
内部モニター機能

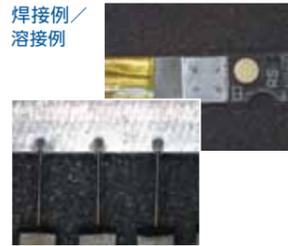
外部输出功能
外部入出力機能

晶体式 / トランジスタ式

THR-2000 v1
THR-4000 v1
THR-6000 v1
THR-8000 v1

电阻焊接机
抵抗溶接機

焊接例 /
溶接例



比逆变式焊接电源的电流上升速度
快 10 倍以上，实现短时间的高品质焊接。
インバータ式溶接電源より電流の立ち上がりが
10 倍以上速く、短時間で高品質の溶接が可能。

由于拥有切换通电极性的功能，可控制正、负极焊接的差异。
極性切替え機能を搭載していますので、正、負極での溶接の差異を抑制。

有【定电流】、【定电压】二种控制模式可选，
可以选择最适合的控制模式。
定電流制御 (CC)、定電圧制御 (CV) を選択可能です。
ワークの素材や仕上がりに適切な制御方式を
選ぶことができます。

每次焊接后显示实际焊接电流、电压等，
便于进行品质管理。
溶接後、実際の溶接電流、電圧等を表示していますので、
溶接の品質管理が容易に行えます。

通过 RS 232C 对外输出，容易管理焊接品质。
同时，从外部可对焊接条件变更。
RS 232C で外部へ出力していますので、
溶接の品質管理が容易に行えます。
又、外部から溶接条件の変更も可能です。

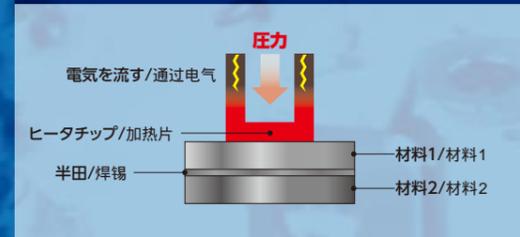
机型	型式	THR-2000 V1	THR-4000 V1	THR-6000 V1	THR-8000 V1
输入电源	入力電源	Below 10A	1φAC200/220V ±10%、50/60Hz		Below 20A
最大输出电流	最大出力電流	2000A	4000A	6000A	8000A
控制方式	制御方式	Constant current control type(CC)、Constant voltage control type(CV)			
焊接条件数	溶接条件	15 schedules			
焊接时间设定	溶接時間設定	SQUEEZE :000 - 999 ms (1 ms Step)			
		UP_SLOPE :0.00 - 9.99 ms (0.01ms Step)			
		+WELD :0.00 - 9.99 ms (0.01ms Step)			
		COOL :0.00 - 999 ms (1 ms Step)			
		-WELD :0.00 - 9.99 ms (0.01ms Step)			
		DOWN_SLOPE:0.00 - 9.99 ms (0.01ms Step)			
		HOLD :000 - 999 ms (1 ms Step)			
电流设定范围	電流設定範囲	0.000 - 2.000 kA	0.000 - 4.000 kA	0.000 - 6.000 kA	0.000 - 8.000 kA
电压设定范围	電圧設定範囲	0.00 - 9.99 V			
打点计数	ショットカウンター	0 - 99999			
焊接监测范围设定	溶接モニター範囲設定	Current:0.000 - 9.999 kA Voltage:0.00 - 9.99 V			
尺寸 (mm)	寸法	231 (W)×541 (D)×287 (H)	231 (W)×541 (D)×435 (H)	231 (W)×541 (D)×435 (H)	231 (W)×541 (D)×566 (H)
重量	重量	24 Kg	28Kg	31 Kg	37Kg

脉冲热压电源

パルスヒート電源

パルスヒートのしくみ 脉冲热压的构成

パルスヒート半田溶接 脉冲热压焊锡焊接



【脉冲热压的定义】
パルスヒートとは

指通过脉冲控制对焊接位置加热的电流,可瞬间与工件焊接连接的方法。
接合箇所を加熱するための電流をパルス制御することで、
瞬間的に半田を溶かしワークと接合させる方法です。

【脉冲热压的构成】
パルスヒートの構成

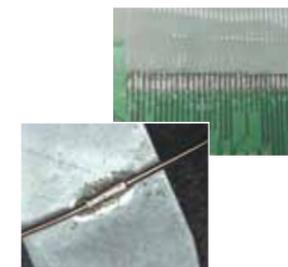
脉冲热压是由控制部和机头、加热片构成。
利用控制器设定电流的大小、时间对机头的工件进行加压,使电流通过安装在前端的
金属片并使其电阻发热进行焊接。

パルスヒートは、制御部、ヘッド部、ヒーターチップで構成されます。
制御部により、電流の大きさ、流す時間を設定し、ヘッド部にて対象物に加压を加え、
先端に取り付けられている金属製のヒーターチップを加熱し、半田付けを行います。
抵抗発熱させ、半田付けを行います。

THP-300A
THP-500A
THP-800A
THP-1000A

脉冲热压电源
パルスヒート電源

焊锡焊接例 / 半田溶接例



能够对加热温度以及时间进行精密控制。
加熱温度及び時間の精密制御が可能。

能够利用液晶屏对测定温度的上下限进行
波形确认。
測定温度の上下限を液晶モニターによる波形の確認が可能。

搭载有利用液晶屏实时对加热温度进行反馈
并判定上下限的机能。
液晶モニターでリアルタイムに加熱温度をフィードバックし
上下限判定する機能を搭載。

加热片的形状可根据客户仕様进行变更。
ヒーターチップの形状はお客様の仕様により変更可能

OPTIONAL UNIT 选项 / オプション

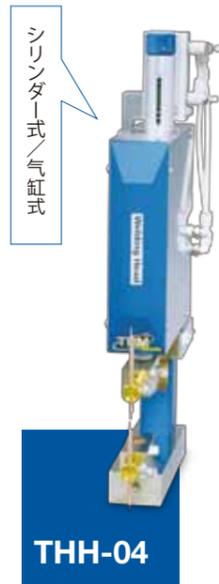


加热电极
ヒーター電極フォルダ

机型	型式	THP-300A 仕様	THP-500A 仕様	THP-800A 仕様	THP-1000A 仕様
输入电源	入力電源	1φ200/220V 50Hz/60Hz	3φAC380V 50Hz/60Hz	3φAC380V 50Hz/60Hz	3φAC380V 50Hz/60Hz
温度精度	温度精度	±3°C or ±2% in many ways			
最大输出电流	最大出力電流	3000A	5000A	8000A	10000A
重复性精度	繰り返し精度	±1%			
通电条件数	通電条件数	15			
温度设置	温度設定	The 5 stage 20°C~600°C			
时间设置	時間設定	UP SLOPE 9.99s			
		HEAT 99.9s			
		COOL 99.9s			
输出温度	温度出力	①DC current 0~24mA/20°C~600°C ②Output signalHEAT3point·COOL1point			
通信机能	通信機能	RS-232C/RS-485			
加热速度设定	加熱速度設定	30stage			
外形尺寸	外形寸法	Built-in output transformer	Put another output transformer	Put another output transformer	Put another output transformer
		182 (W)×429 (D)×302 (H)	Power supply 182 (W)×302 (D)×429 (H) Trance 182 (W)×305 (D)×184 (H)	Power supply 182 (W)×302 (D)×429 (H) Trance 182 (W)×357 (D)×287 (H)	Power supply 182 (W)×302 (D)×429 (H) Trance 182 (W)×429 (D)×302 (H)
重量	重量	20kg	Power supply 16kg Trance 16kg	Power supply 16kg Trance 28kg	Power supply 16kg Trance 30kg

精密焊接头

精密溶接ヘッド



写真はフローティングユニット搭載モデルです。
ブラケット部は別売です。
※图片是带有调节单元的类型。
台座另外贩卖

利用低成本、出众的适应性实现稳定焊接！
低価格、バツグンの追従性で高安定な溶接を実現します。

自動化時、能够对加圧追従机构部进行选择。
自動化時、加圧追従機構部のみでの選択も可能。

変位感应器、加圧感应器内置型式。

请另外准备各显示器
変位センサー加圧センサー内蔵タイプもラインナップ。
※各モニターは別途ご用意ください。

电极固定座根据工件做成最佳形状。
電極ホルダーはワークごとに、最適な形状で製作致します。

THH-02 仕様	
加圧方式	Direct / Pre Heat Type
加圧圧力	5N~30N
外形寸法(支柱部一体)	170(W)×300(D)×505(H)
外形寸法(加圧追従機構部のみ)	53(W)×37(D)×166(H)
重量(支柱部一体)	10kg
重量(加圧追従機構部のみ)	3kg

THH-03 仕様	
加圧方式	Direct
加圧圧力	3N~30N
外形寸法(支柱部一体)	188(W)×70(D)×340(H)
外形寸法(加圧追従機構部のみ)	Monolithic column
重量(支柱部一体)	5kg
重量(加圧追従機構部のみ)	Monolithic column

THH-04 仕様	
加圧方式	Direct
加圧圧力	3N~30N
外形寸法(支柱部一体)	188(W)×70(D)×340(H)
外形寸法(加圧追従機構部のみ)	Monolithic column
重量(支柱部一体)	5kg
重量(加圧追従機構部のみ)	Monolithic column

THH-05 仕様	
加圧方式	Series
加圧圧力	5N~30N
外形寸法(支柱部一体)	170(W)×300(D)×505(H)
外形寸法(加圧追従機構部のみ)	60(W)×40(D)×202(H)
重量(支柱部一体)	15kg
重量(加圧追従機構部のみ)	3kg

THH-05A 仕様	
加圧方式	Series
加圧圧力	5N~50N
外形寸法(支柱部一体)	170(W)×300(D)×505(H)
外形寸法(加圧追従機構部のみ)	65(W)×38(D)×135(H)
重量(支柱部一体)	10kg
重量(加圧追従機構部のみ)	3kg

THH-07A/B 仕様	
加圧方式	Direct
加圧圧力	5N~120N
外形寸法(支柱部一体)	170(W)×300(D)×505(H)
外形寸法(加圧追従機構部のみ)	63(W)×50(D)×230(H)
重量(支柱部一体)	15kg
重量(加圧追従機構部のみ)	3kg

THH-08A/B/C/D 仕様	
加圧方式	Direct
加圧圧力	30N~400N
外形寸法(支柱部一体)	170(W)×300(D)×505(H)
外形寸法(加圧追従機構部のみ)	65(W)×78(D)×300(H)
重量(支柱部一体)	10kg
重量(加圧追従機構部のみ)	3kg

THH-09 仕様	
加圧方式	Direct (Horizontal Type)
加圧圧力	60N~300N
外形寸法(加圧追従機構部のみ)	337(W)×168(D)×188.5(H)
重量	9kg

OPTIONAL UNIT

选项 / オプション

根据客户的仕様准备。
お客様のご仕様に合わせてご用意いたします。



二次导体
2次導体

測定器 / 測定器

THW-20A

焊接測定器
溶接チェッカー



付属品 / 付属品



可对逆変式、晶体式等全部の电阻焊接机。
インバータ式、トランジスタ式、全ての抵抗溶接機に対応可能。

多语言対応 (日、英、中)
多言語対応 (日、英、中)。

利用外部 I/O 接続 (RS-232C) 实现与 PC 通讯。
外部 I/O 接続 (RS-232C) により PC との通信が可能。

THW-20A 仕様		
入力電源	入力電源	AC100 ~ 240V 50Hz/60Hz
対応溶接電源	対応溶接電源	①DC inverter type welding power supply ②AC inverter welding power supply ③Transistor type welding power supply Condenser type welding power supply
検出方法	検出方法	electric current:Coyle toroidal current voltage : Line voltage detection Weld time : Coyle toroidal current
電流・電圧測定値	電流・電圧測定値	①The average period of effective value measurement ②the maximum value in the measurement period
電流測定 測定範囲	電流測定 測定レンジ	①0 ~ 1.999kA ②0 ~ 19.99kA ③0 ~ 199.9kA (option : 10 times the sensitivity of toroidal Coyle use)
測定精度	測定精度	±2%F.S
電圧測定 測定範囲	電圧測定 測定レンジ	0 ~ 9.99V
測定精度	測定精度	±2%F.S
通電時間測定範囲	通電時間測定範囲	DC inverter type welding power supply 0 ~ 500ms AC inverter welding power supply 0.5 ~ 500.0 CYC 50Hz 0.5 ~ 600CYC 60Hz
測定範囲	測定範囲	DC inverter type welding power supply 0 ~ 500ms Transistor type welding power supply 0 ~ 19.99ms Capacitor type power supply 0 ~ 19.99ms
通電判定	通電判定	electric current/ voltage/ Weld time Determination of upper and lower limit, etc.
外部信号輸出	外部信号出力	PNP open collector transistor ①GOOD/②NG/③ALARM
外形尺寸	外形寸法	110 (W) ×250 (D) ×200 (H)
重量	重量	3kg

THF-300

圧力測定器
圧力チェッカー



付属品 / 付属品



能够以设定值为根据来判定加压力。
設定値をもとに加圧力を判定することが可能。

能够根据 4 种測定模式結合焊接進行加壓力測定。
4 種類の測定モードにより、溶接に合わせた加圧力を測定できます。

多语言対応 (日、英、中)
多言語対応 (日、英、中)。

利用外部 I/O 接続 (RS-232C) 实现与 PC 通讯。
外部 I/O 接続 (RS-232C) により PC との通信が可能。

THF-300 仕様		
入力電源	入力電源	AC100 ~ 240V 50Hz/60Hz
測定範囲	測定範囲	0.5 ~ 200. 0N 0.5 ~ 500. 0N 0.5 ~ 1000. 0N 0.5 ~ 10000. 0N
測定精度	測定精度	±2%F.S
電流・電圧測定値	電流・電圧測定値	①The average period of effective value measurement ②The maximum value in the measurement period
測定精度	測定精度	±2%F.S
加圧力輸出	加圧力出力	PNP open collector output signal Any set displacement 2 point
外形尺寸	外形寸法	110 (W) ×250 (D) ×200 (H)
重量	重量	3kg

THD-100

変位量測定器
変位量チェッカー



付属品 / 付属品



在液晶屏上易看到变位量的測定結果仕様。
液晶モニターで変位量の測定結果が見易い仕様。

能够根据 5 种測定模式結合焊接進行測定。
5 種類の測定モードにより、溶接に合わせた測定ができます。

多语言対応 (日、英、中)
多言語対応 (日、英、中)。

利用外部 I/O 接続 (RS-232C) 实现与 PC 通讯。
外部 I/O 接続 (RS-232C) により PC との通信が可能。

THD-100 仕様		
入力電源	入力電源	AC100 ~ 240V
測定範囲	測定範囲	10mm
分解率	分解能	1um
測定精度	測定精度	±2%F.S
測定内容	測定内容	Before the welding work height measurement After welding or displacement amount measuring height measurement
測定精度	測定精度	±2%F.S
変位量輸出	変位量出力	PNP open collector output signal Any set displacement 3 point
外形尺寸	外形寸法	110 (W) ×250 (D) ×200 (H)
重量	重量	3kg



JAPAN KANAGAWA Head Quator
ティー・エイチ・エム株式会社

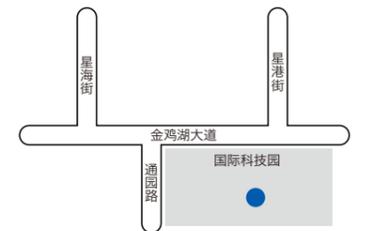
本社 〒158-0081
東京都世田谷区深沢5-28-11
TEL:03-3701-3220
事業所 〒236-0004
神奈川県横浜市金沢区福浦1-1-1 横浜金沢ハイテクセンター 1F
TEL:045-790-5391(代表)
FAX:045-790-5394



THM <http://www.thm-co.jp>

CHINA SUZHOU Office
苏州天奇安激光设备有限公司
(SUZHOU THM Co.,Ltd.)

苏州市工业园区金鸡湖大道1355号
国际科技园A座502室 (〒215021)
1355 Suzhou-Industrial-Park A-502 Jinjihu Rd,
Suzhou-Industrial-Park-ward, Suzhou-city,
Jiangsu-province,
CHINA (Zip code:215021)
TEL:+86(512)6280-7393/7402
FAX:+86(512)6280-7401

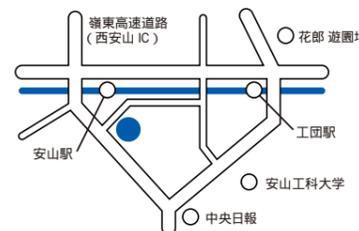


THM CHINA <http://www.thm-co.cn>

KOREA Office

THM KOREA 株式会社
(THM KOREA Co.,Ltd)

京畿道 安山市 檀園區 元時洞 768-5
半月工業団地 401号(〒425-852)
Banwol Hitech-Village 401, #768-5
Wonsi-dong, Danwon-gu,
Ansan-si, Gyeonggi-do, KOREA
(Zip code:425-852)
TEL:+82(31)495-9391 ~ 2
FAX:+82(31)495-9396



THM KOREA <http://www.thm-co.kr>

MALAYSIA Office

THM MALAYSIA株式会社
(THM MALAYSIA Co.,Ltd)

FIRST SUBANG, S-13-10, Jalan SS15/4G,
47500 Subang Jaya, Selangor, Malaysia
TEL:010-2331800



THM MALAYSIA <http://www.thm-co.com>

Technical Support

- 台湾 / 台湾
- 马来西亚 / マレーシア
- 越南 / ベトナム
- 泰国 / タイ
- 印度尼西亚 / インドネシア
- 菲律宾 / フィリピン
- 新加坡 / シンガポール



JAPAN KANAGAWA Head Quator

ティー・エイチ・エム株式会社

〒236-0004 神奈川県横浜市金沢区福浦1-1-1 横浜金沢ハイテクセンター 1F

TEL : +81(45)790-5391 FAX : +81(45)790-5394

<http://www.thm-co.jp>

CHINA SUZHOU Office

苏州天奇安激光设备有限公司 (SUZHOU THM Co.,Ltd.)

苏州市工业园区金鸡湖大道1355号国际科技园A座502室(215021)

TEL : +86(512)6280-7393 / 6280-7402 FAX : +86(512)6280-7401

<http://www.thm-co.cn>

KOREA Office

T·H·M KOREA Co .LTD .

401 BANWOL HIGHTECH-VILLAGE #768-5 WONSIDONG,
DANWONGU, ANSAN-SI GYEONGGI-DO, KOREA(425-852)

TEL:+82(31)495-9391 FAX:+82(31)495-9396

<http://www.thm-co.kr>

MALAYSIA Office

T·H·M MALAYSIA Co .LTD .

FIRST SUBANG, S-13-10, Jalan SS15/4G,
47500 Subang Jaya. Selangor ,Malaysia

TEL:010-2331800

<http://www.thm-co.com>

