



Leaders in Joining Technology

DAISHIN INDUSTRIAL CO.,LTD.

JOINING TECHNOLOGY

巨大な引力によって繋がれている太陽と地球のように

小粒で見えない水素と酸素が結ばれて生まれる水のように

そこには自然界の確かな“Joining”を感じとることができます

この素晴らしいしくみの神髄をジョイニングテクノロジーの中に

創りだすことが私たちの永遠のテーマです









FUTURE TECHNOLOGY — 夢と現実のジョイント

人間は、いつの時代でも夢を見、その夢を原動力として、チャレンジし、

冒険し、涙、汗、悲しみ、喜び、感動と共に夢を具現化してきました。

私たちは斬新な発想に支えられた技術開発を持続し、新たな領域に挑戦します。

単に商品を提供するだけではなく、世界との関わりや未来との調和を考え、

技術に対するロマンを大きくふくらませて、果てしない夢に飛翔します。

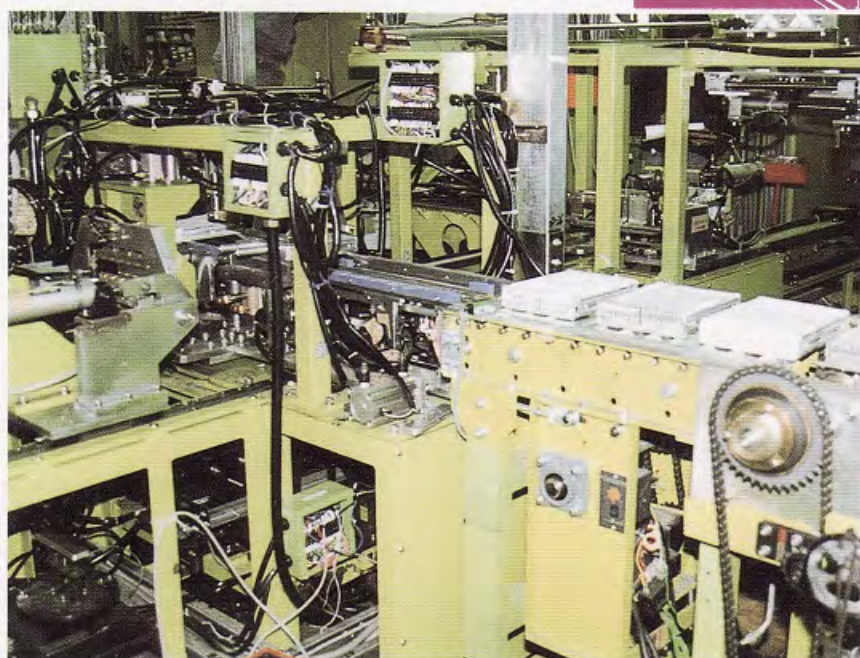
SYSTEM ENGINEERING

私たちの限り無くしなやかな挑戦と豊かな独創性がシステムエンジニアリングというダイナミックな世界を開拓しています。

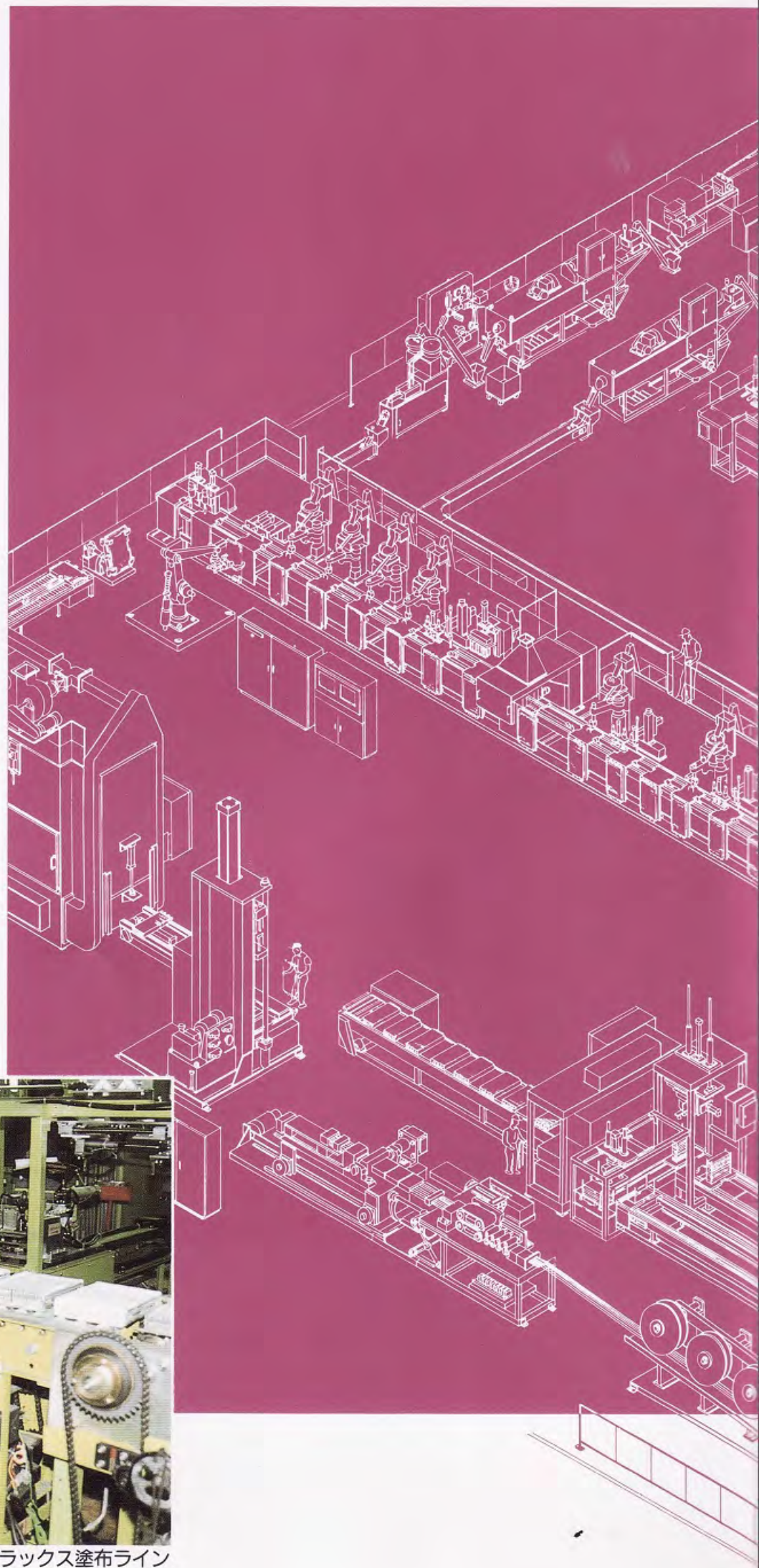
機械に出来ることは機械にまかせて、人間はより創造的な分野で活躍したい、生産工場の無人化、インテリジェント化、ロボットシステム化、迅速化、安全性の追求など、私たちの創造性と独創的な技術を刺激する多くの取り組むべきドリームが広がっています。

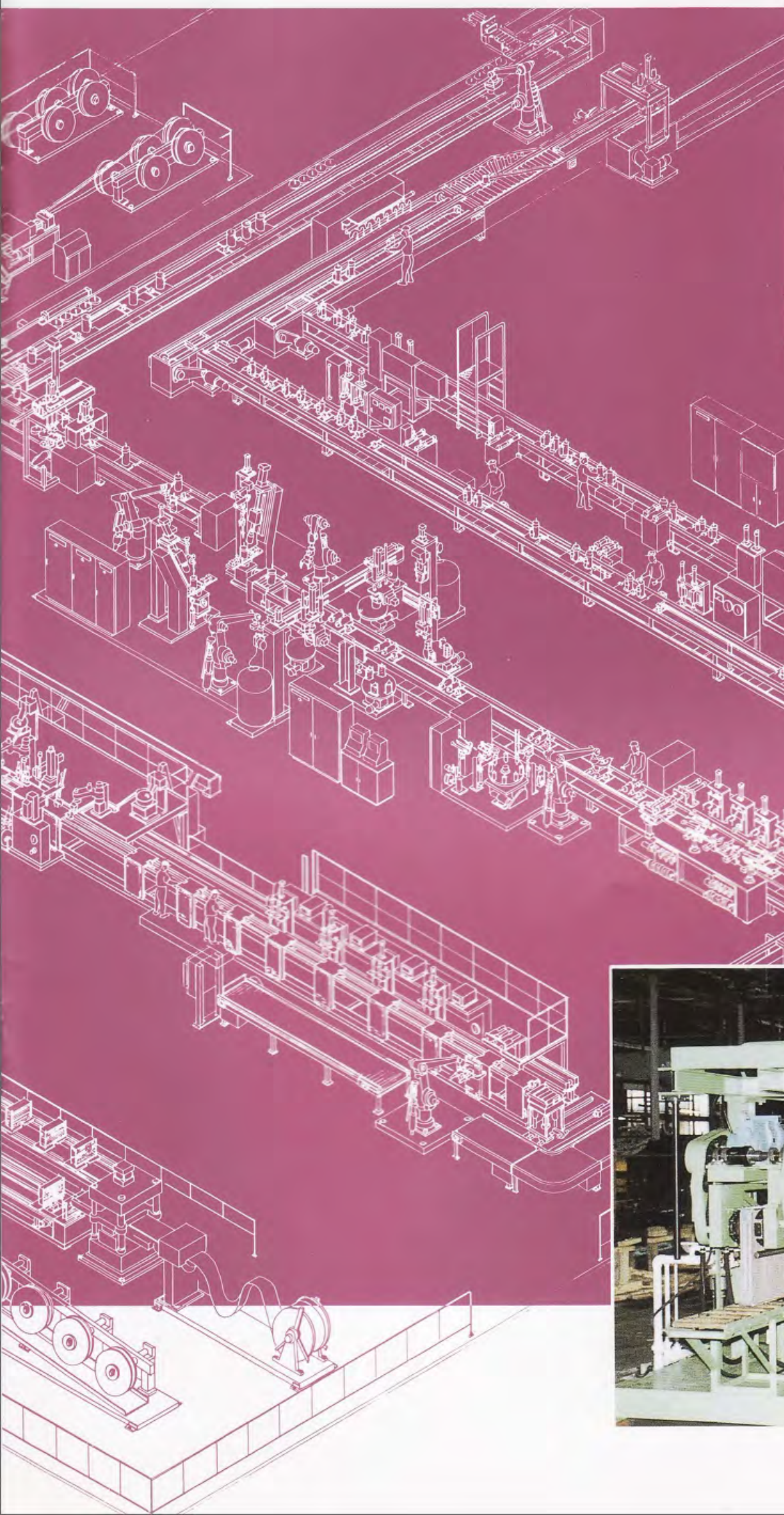
人々に快適さを提供する空調システムに不可欠なルームエアーコンディショナー用熱交換器自動製造ラインシステムは、その一例です。

私たちは視点を変え、発想を変え、幅広い応用技術を駆使し、時代を大きなステージとして人と技術の理想的な調和を実現しています。

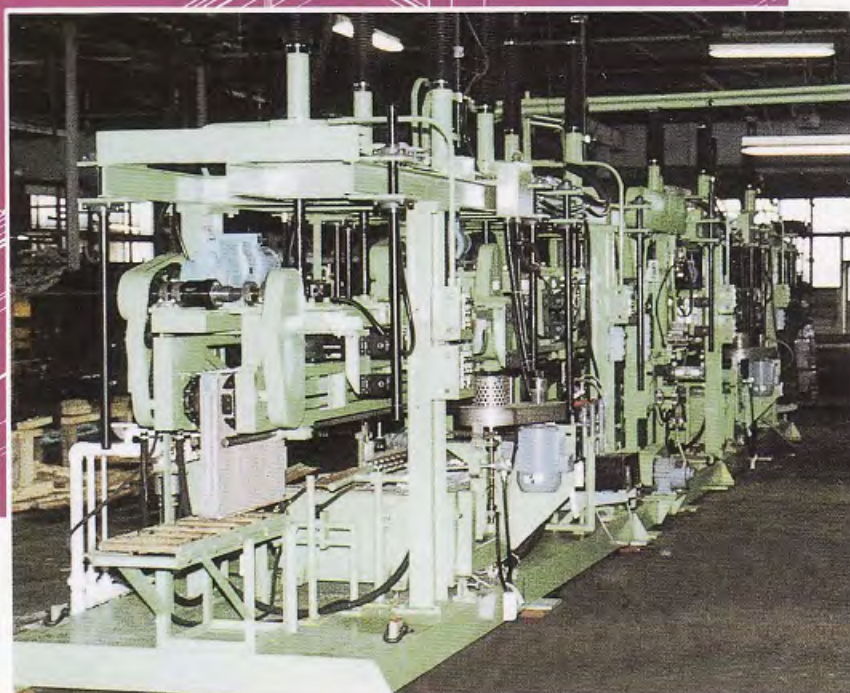


ヒーターコア組立及びノコロックフラックス塗布ライン





熱交換器FAライン



カーラジエーター自動半田付ライン

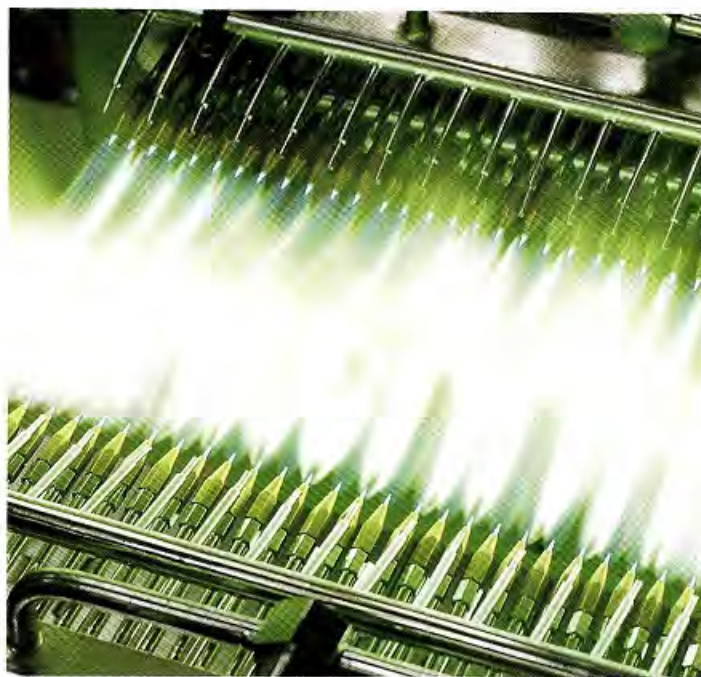
BRAZING EQUIPMENT

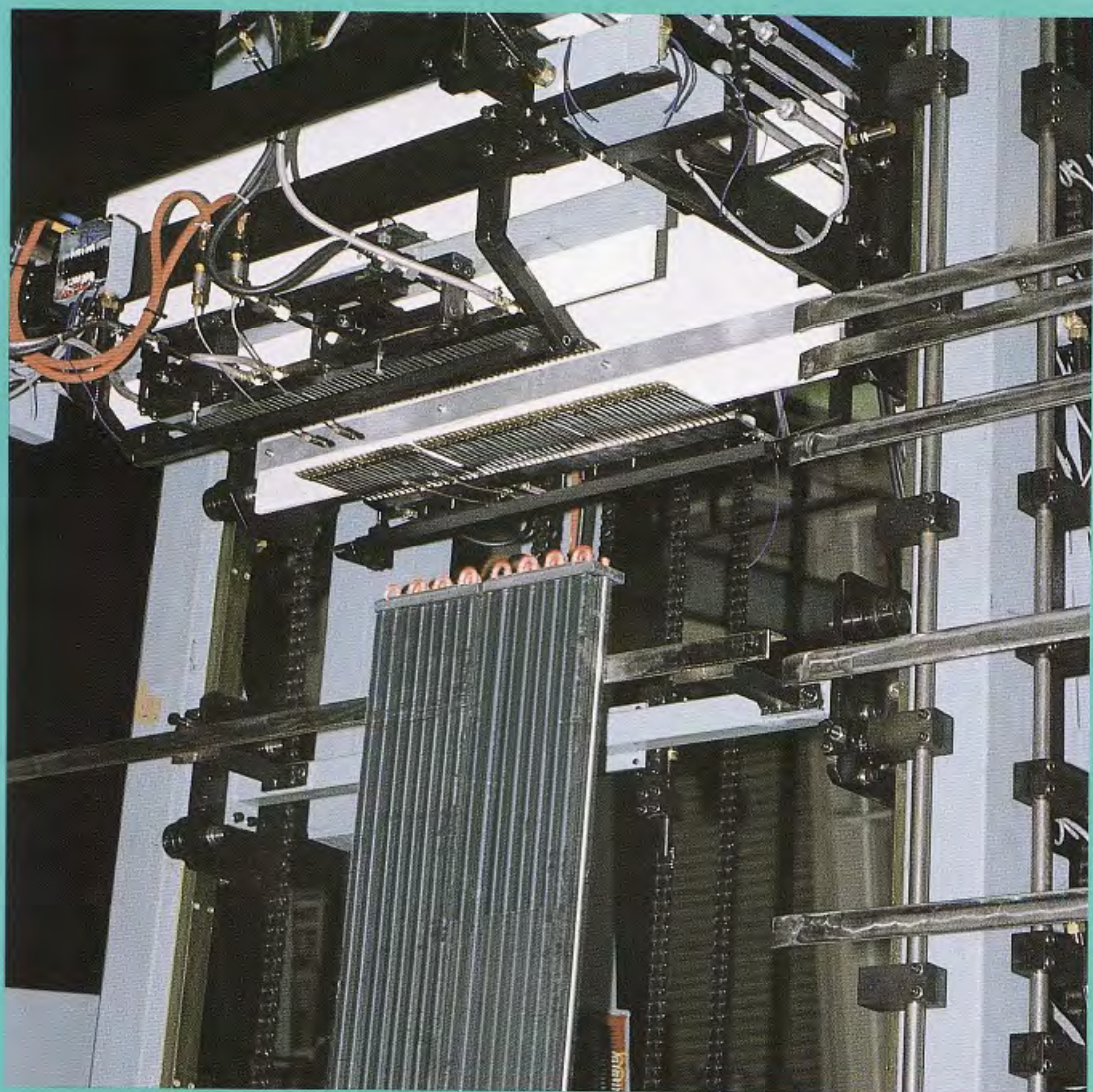
私たちは優れた技術と造ること
への熱い思いをジョイントさせて
新しいものを造り出しています。

人類の大きな期待を担う宇宙産業には高度なろう付技術が必要とされ、新しいジョイニングテクノロジーが日々開発されています。このろう付技術という限り無く広い可能性を持つジャンルの中で、私たちは長年そして現在も、時代が求める多様なニーズに応えるべく開拓を続けています。

職人芸を必要とするろう付技術。私たちはその巧みな技に科学的に挑戦し、分析し、高度な工業化技術を完成しました。この私たちのろう付工業化技術を縦糸に、豊かなアイデアとオリジナリティを横糸にして新しいものを紡ぎだしています。

綿密な構想、人間工学に基づいた使いやすさ、徹底したコスト管理という設計理念から生まれた自動ろう付装置は、高品質で信頼性があり、幅広く産業界で働き続けています。さらにろう材を自動供給するワイヤーフィーダー、安全性を高めるチツソ消火システム、フラックス自動塗布装置、ろう付温度をシビアに管理するブレージングアイ、ブレージングロボット、ブレージングFAシステムと次々に斬新な製品を開発しています。

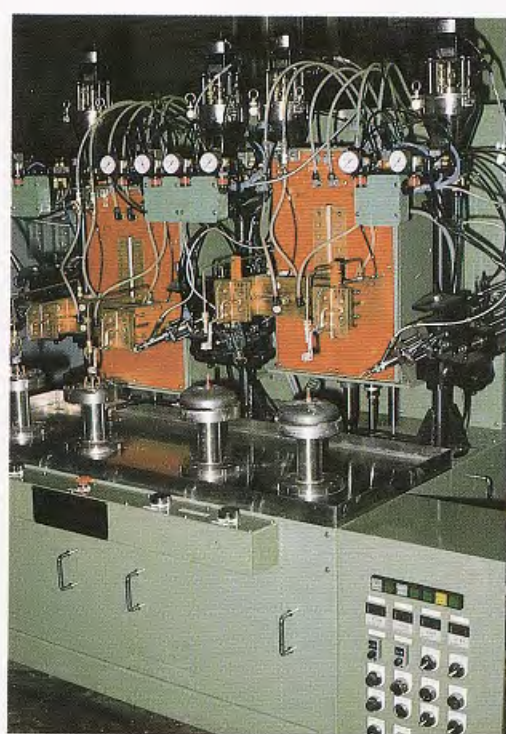




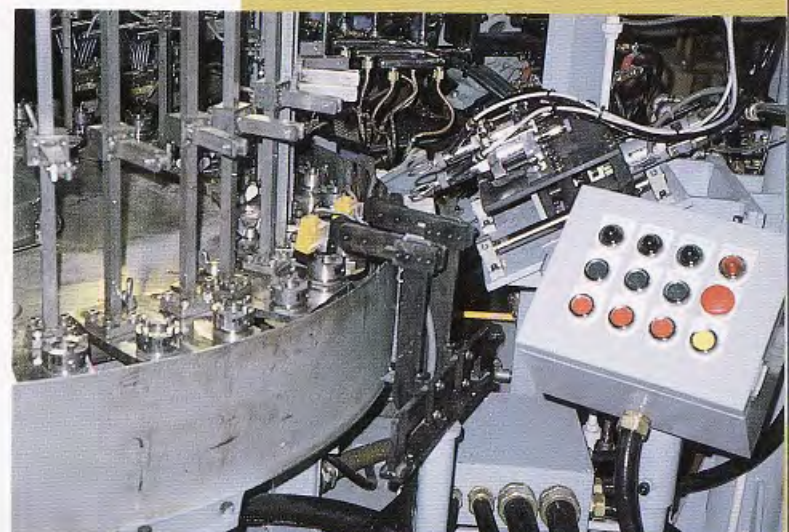
大型熱交換器用リターンベンドロウ付装置



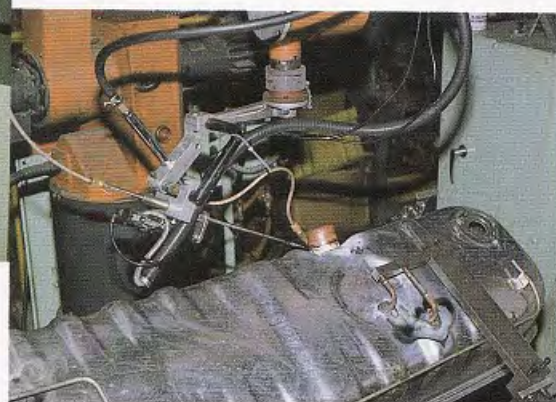
リターンベンド用リング挿入機



高周波ロウ付装置



インデックステーブル型自動ロウ付装置



ブレイジングロボット

BRAZING MATERIALS

どのように時代が移り変わり
技術が進歩してもそこには
変わることのない私たちが造り出した
製品が息づいています。

ろう付は、その易しい方法と美しい仕上がりが、古くから人々に好まれ、その起源を約4500年前のメソポタミア文明の黄金細工にまでさかのぼることができます。以来、人類の知識と経験を集積した科学として、金属のみならず、非金属材料に至るまで、あらゆる産業で発展を続けています。ろう付の基本とも言えるトーチろう付の重要な部分を担うのが『ベーパーフラックスによるろう付法』です。会社創設と同時に私たちが市場に出したベーパーフラックスの需要は、社会が豊かになるのと平行して拡大してきた自動車産業や空調産業と共に伸び続けています。この信頼に応えながら、急速に進む小型、精密、高速、多品種生産に応える事の出来るろう付機器、ろう材、化学品の開発、商品化を実現しています。

『トーチろう付』は、ろう付の原点です。私たちは最新の無人化装置や機材を製作するためにも、『ろう付』の基本技法の理解なしには取り組めないと考え、トーチろう付技法を身に付けています。そして、この基本を大切に、指導、サービスの出来ることを誇りにしています。

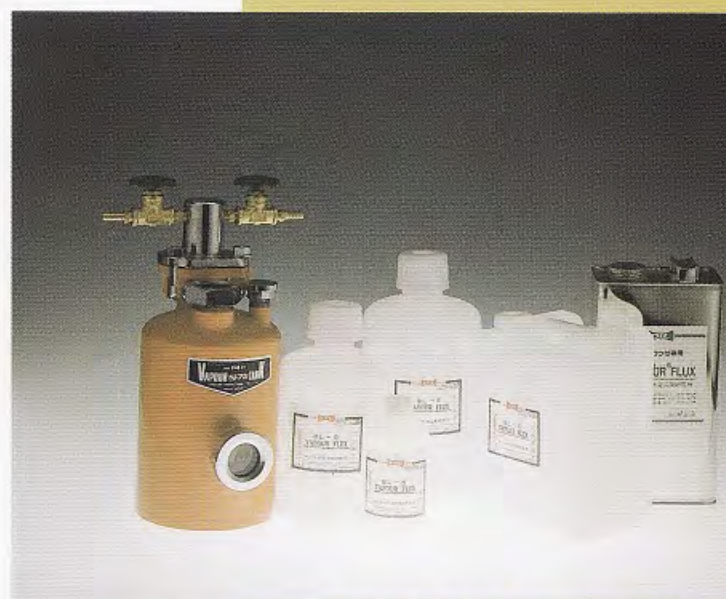




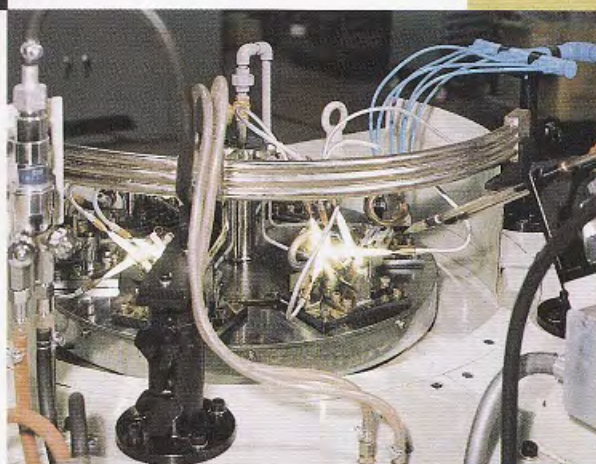
ガスドライヤー
スベアタンク付ベーパータンク
ベーパーホース



ミグブレージングワイヤー
ダイシンブロンズ



ベーパータンクとベーパーフラックス



ベーパーフラックスによる自動ロウ付例

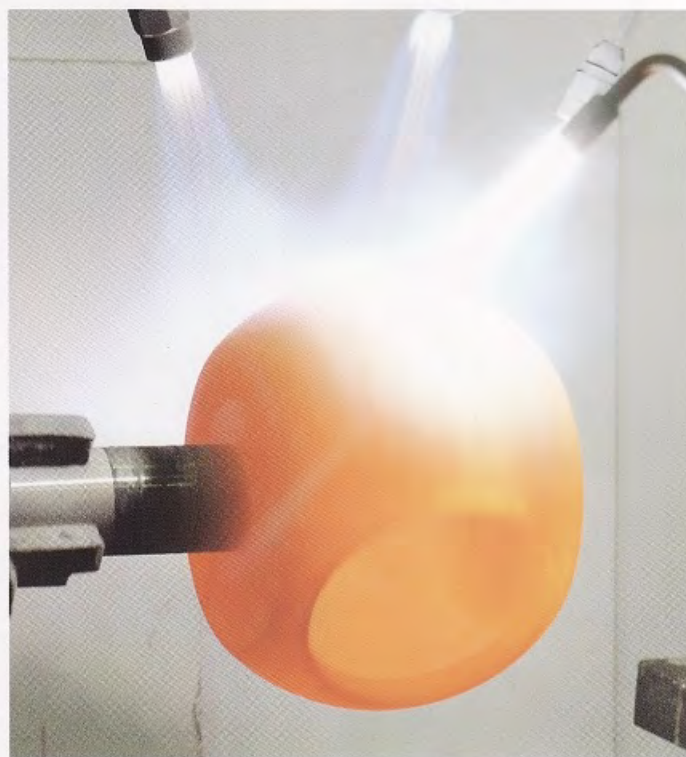
HARD FACING

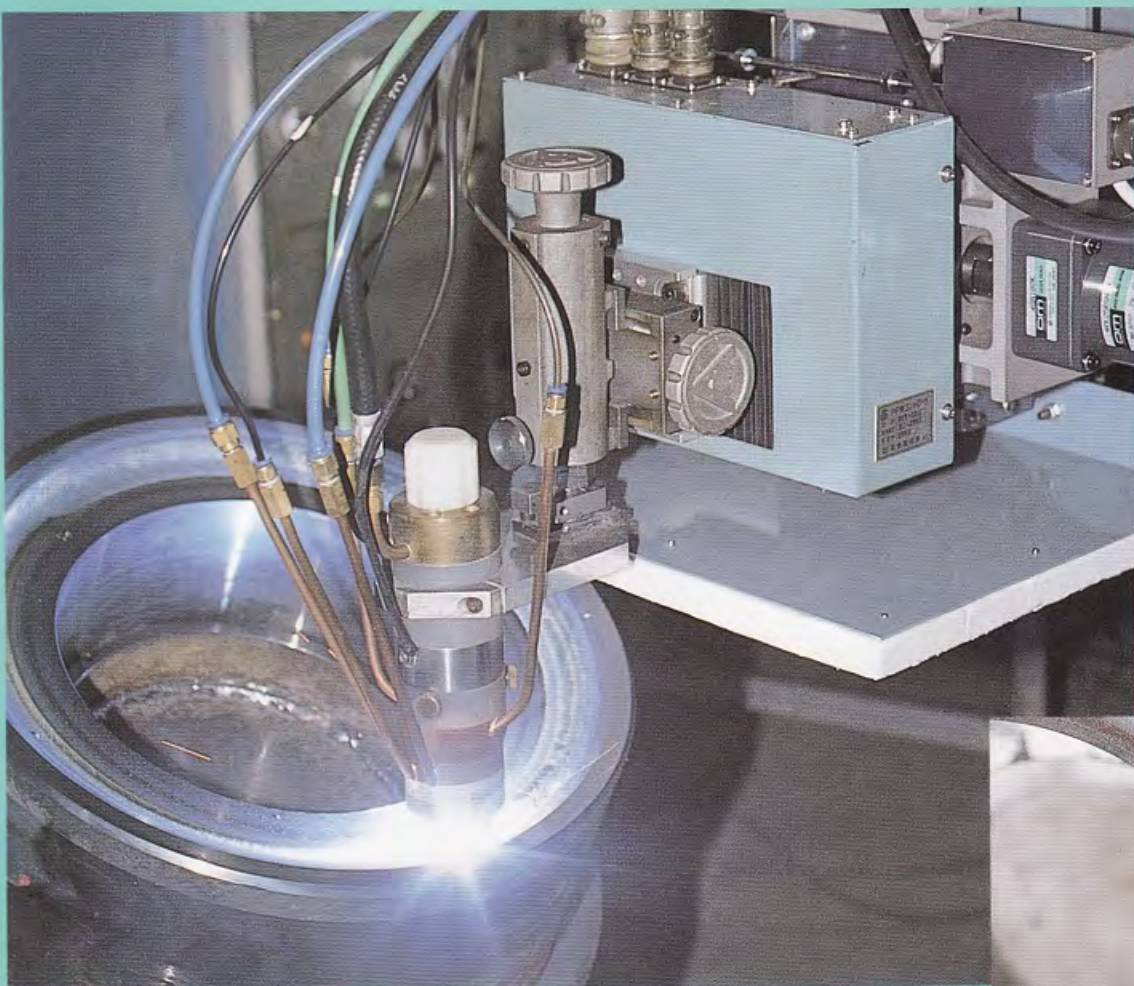
摩耗との果てしない戦い それはハードフェイシングの使命です。

1942年「マウントピンダス号」が大西洋で沈没し、20年後に引き上げられました。20年間沈船と共に海底に沈んでいた「ステライト」製品は何等の腐蝕も受けていませんでした。これ等の展示品を見た参観者はステライトの耐蝕性のすばらしさと、1942年当時すでにこれ程完成された合金が製造されていたことに驚かされました。

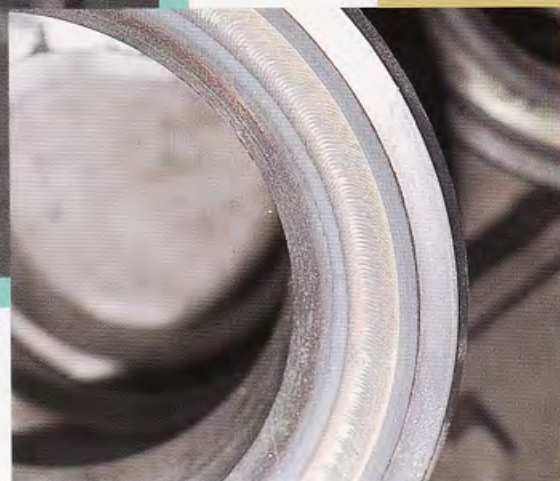
ステライトや自溶性ニッケル合金は、表面硬化用溶接材料として代表的なもので、各種金属の表面に耐熱・耐蝕・耐摩耗に優れたこれら特殊合金を溶着させるのがハードフェイシングです。これらの金属は、自動車・船舶・化学プラント用バルブ等の損耗を受ける金属部品の補修又は新作に広く使われます。

私たちは、多数の特徴のあるハードフェイシング用アロイを正しく選択し、最新の設備と高い技術力で、溶接・溶射・精密機械仕上げを行っています。ハードフェイシング加工をした高温高压用バルブシート、船舶用排気バルブ、各種樹脂押出しスクリュー等の部品寿命は飛躍的に伸び高い評価を受けています。

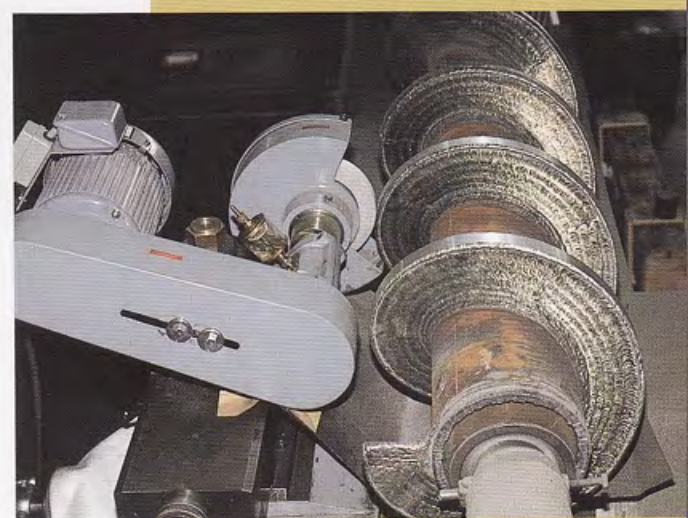




粉体プラズマ溶接



マシニングセンターによる
樹脂押出し用スクリュー加工



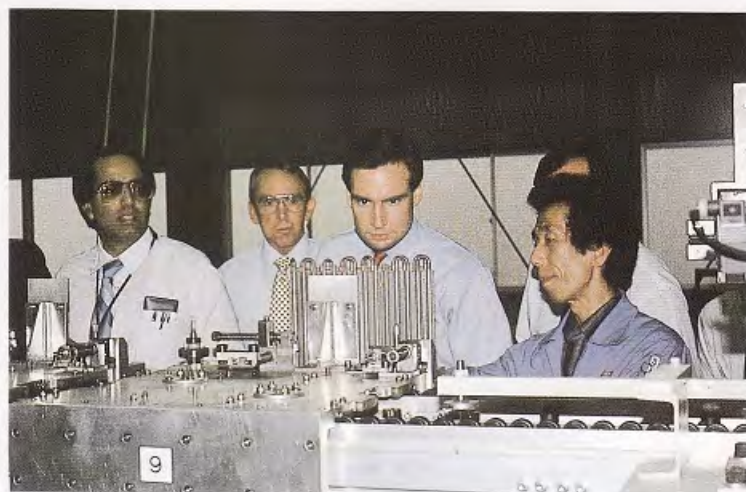
大型スクリュー研磨加工

OVERSEAS ACTIVITIES

地球人の一員として
世界を繋ぐネットワークを創造
しています。

その昔、人間は見知らぬものに限り無いあこがれを抱き、シルクロードを旅して東西を交流しました。そして、海のシルクロード。今日、陸、海、そして空を自由にかけて、人々は、文化、思想、あらゆる物を交流しています。世界は人間の作った国境をなくしつつあります。このような躍動的な時代の中で、私たちは地球をワークフィールドとして、世界の生産工場にダイレクトに製品を供給し、技術指導をし、コミュニケーションをはかるという“グローバル機能”を創造しています。私たちが造った自動ろう付装置、ろう材、フラックス等は、地球のあらゆる所で人々の生活を豊かにするものを造り出しています。

この“グローバル機能”は、輸出活動のみにとどまらず、今までに蓄積された専門知識、経験の上に、私たちの10年先の視点をジョイントさせて、海外からの新しいユニークな商品を開発し、国内の販売網に乗せるという輸入活動に広がっています。ドイツNEITZ社のノコロックろう付炉、米国GENERAL CHEMICAL社の画期的な半田フラックスは、国内に新鮮な風を吹き込んでいます。



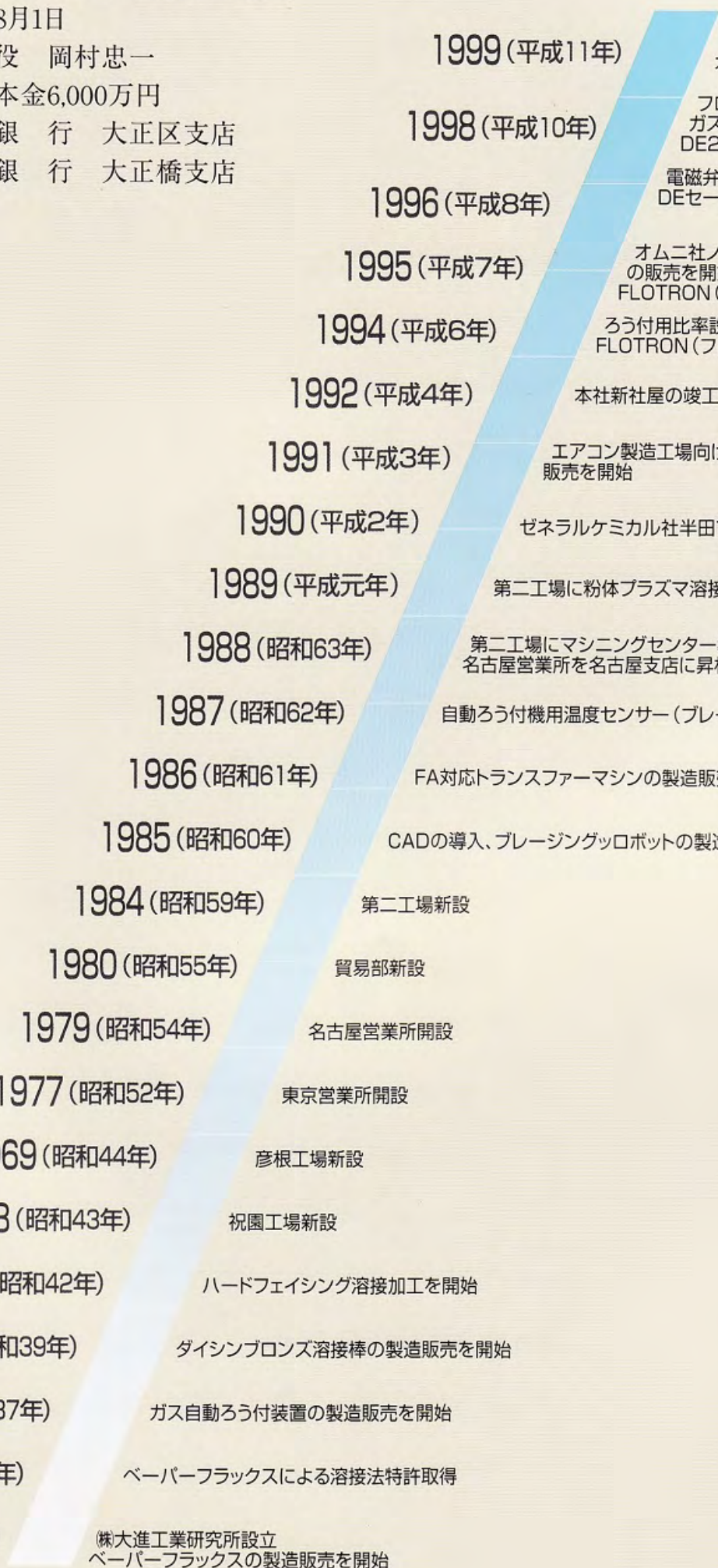
NEITZ FURNACE



会社概要

会社名 株式会社大進工業研究所
本社 〒551-0031 大阪市大正区泉尾7丁目1番7号
設立 昭和35年8月1日
代表者 代表取締役 岡村忠一
資本金 払込済資本金6,000万円
取引銀行 住友銀行 大正区支店
三和銀行 大正橋支店

沿革



1999(平成11年)	アルミろう付ワイヤーAI-FLOの販売を開始 オゾン事業部新設
1998(平成10年)	フロートロンの国内特許及び世界特許取得 ガス流量制御・節約器 DE2000セーバーの販売を開始
1996(平成8年)	電磁弁付ガス節約器 DEセーバーの販売を開始
1995(平成7年)	オムニ社ノコロックアルミワイヤー の販売を開始 FLOTRON(フロートロン)の本格販売を開始
1994(平成6年)	ろう付用比率設定付ガス流量制御装置 FLOTRON(フロートロン)の開発
1992(平成4年)	本社新社屋の竣工
1991(平成3年)	エアコン製造工場向けろう付FAラインの完成、 販売を開始
1990(平成2年)	ゼネラルケミカル社半田フラックスの販売を開始
1989(平成元年)	第二工場に粉体プラズマ溶接装置を導入
1988(昭和63年)	第二工場にマシニングセンター導入 名古屋営業所を名古屋支店に昇格
1987(昭和62年)	自動ろう付機用温度センサー(ブレージングアイ)の製造販売を開始
1986(昭和61年)	FA対応トランスファーマシンの製造販売を開始
1985(昭和60年)	CADの導入、ブレージングロボットの製造販売を開始
1984(昭和59年)	第二工場新設
1980(昭和55年)	貿易部新設
1979(昭和54年)	名古屋営業所開設
1977(昭和52年)	東京営業所開設
1969(昭和44年)	彦根工場新設
1968(昭和43年)	祝園工場新設
1967(昭和42年)	ハードフェイスング溶接加工を開始
1964(昭和39年)	ダイシンプロongs溶接棒の製造販売を開始
1962(昭和37年)	ガス自動ろう付装置の製造販売を開始
1961(昭和36年)	ベーパーフラックスによる溶接法特許取得
1960(昭和35年)	(株)大進工業研究所設立 ベーパーフラックスの製造販売を開始

大工業研究所 林会先

大綱市五大區泉丁目番7	1800-2257	本坡
TEL 00(2252) 70421 FAX 00(2252)		本坡工銀
大綱市五大區恩思吐息丁目番7	2251-0303	第二工銀
TEL 00(2252) 70421 FAX 00(2252)		
各古墨中市區祿柴丁目番106	0000-0947	各古墨支店
TEL 025(2252) 0815 FAX 025(2252)		
東京縣高平島8丁目番2號	0800-2575	東京營業所
TEL 03(3323) 7304 FAX 03(3323)		

MIG BRAZING WIRE

シリコンブロンズワイヤーDIL350〈MIGブレース専用〉

半自動MIG溶接機による
薄鋼板プレス加工品の接合と充填成形に
威力発揮の銅合金ワイヤー

MIGブレース溶接法とは

薄鋼板(SPOC、SS41P、etc)の接合時に鋼材を溶かす事なくMIG溶接機で溶接が出来て、其のリール巻きワイヤーの材料として銅合金を使用する溶接方法をMIGブレースと云います。

この溶接で使用するガスはアルゴンガスのみです。

MIGブレーシングワイヤー DIL 350について

MIGブレース用ワイヤー材料として開発した特殊合金ワイヤーで、銅をベースにケイ素とマンガンを主要成分として配合して居り、一般にシリコンブロンズ、又はMIGブレーシングワイヤー等の名称で呼ばれています。

当社DIL 350ワイヤーは特に自動車産業関係の薄鋼板を対象にしたワイヤーで、特性は滑らかな外観ビードを示し、溶接による歪の発生を最小限にすべく元素の共晶点を活用して、熔融点を下げ、溶接ビードの高さを低く生成させ、又溶着金属の硬度を下げ、グラインダーによる切削性を良くしている。そしてルートギャップと継手形状については、重ね隅肉溶接、突合せ溶接、水平隅肉溶接、ヘリ溶接等を全姿勢で行える事を重点にしています。

MIGワイヤー DIL 350の仕様は下表の通りです。

成 分	Si 3~4 Mn 0.9~1.2 特殊成分 0.2 残 Cu
引 張 強 度	35~45kg/mm ²
伸 び 率	33%
硬 度	Hv 110~130
線 径	0.6 0.8 1.0 1.2 1.6 ϕ /mm $\pm$ 0.02
重 量	10kg巻
適用溶接機	MIG/パルス溶接機



DIL 350 ワイヤー(10kg)



DIL 350 ワイヤーによる溶接例



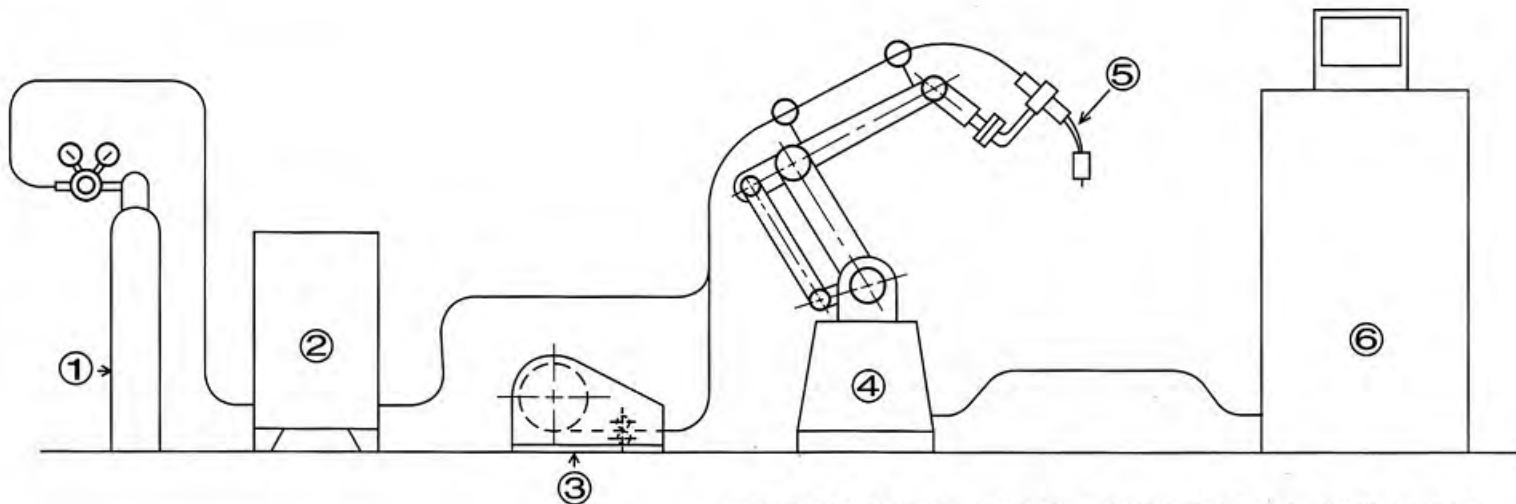
MIGブレージングワイヤー DIL 350

完全自動化溶接システムに就いて

当社は自動化システムの設計製作専門メーカーであり、長年の実績と経験によりDIL 350シリーズによる全自動溶接装置に、自社開発の一つとして、薄鋼板の熱歪に対する追従システムを持っており、ロボット等によるティーチング軌跡と溶接による歪発生時の軌道修正を常に溶接部で検出し得るシステムを組み込んで居ります。又、同時にワークセット時の精度誤差修正にも此のシステムが利用出来ます。

★ロボットとの組合せ例を下記に示した他に、直交式ロボットやN/C機器との組合せにも、実用例が有ります。

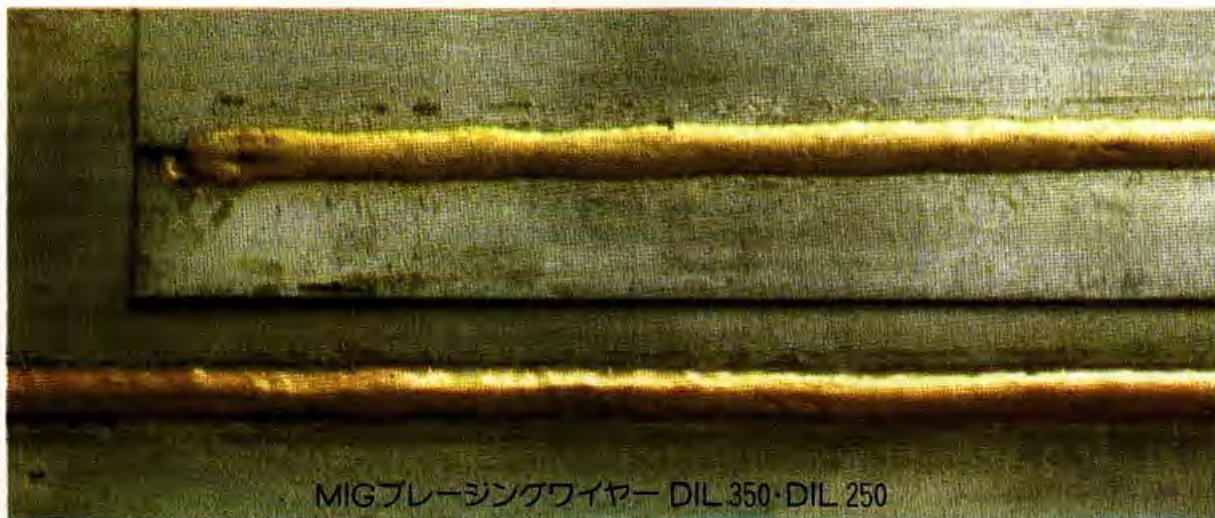
MIGロボット溶接システム 垂直多関節型



- ① アルゴンガス
- ② 溶接電源
- ③ ワイヤー供給装置
- ④ ロボット本体
- ⑤ 溶接トーチ
- ⑥ ロボット制御装置

※上記以外に天井吊り多関節ロボットが有ります。

溶接後のグラインダー加工を更に容易にしたい場合や、肉盛を必要とする時、又は、溶接姿勢に於いて溶融金属のたれ下りを少なくする必要の有る場合は、DIL 250 を準備して居りますので御用命下さいませ。



※薄鋼板MIGブレーズワイヤー及びシステム化に付きましての御用命は、本社機械営業部及び各営業所そして全国ネットにあります当社代理店に御申し出下さいませ。

製造元



株式会社 大進工業研究所

本社 〒551 大阪市大正区泉尾7丁目1番7号
TEL 06 (552) 4051代 FAX 06 (554) 5397
東京営業所 〒175 東京都板橋区高島平8丁目10番5号
TEL 03 (935) 7304 FAX 03 (550) 2378
名古屋営業所 〒461 名古屋市東区葵2丁目11番22号
TEL 052 (937) 8071 FAX 052 (937) 4673

MIG BRAZING WIRE

SILICON BRONZE WIRE DIL350 (FOR MIG BRAZING ONLY)

USE WITH A SEMIAUTOMATIC WEDLER FOR WELDING, FILLING UP OR SHAPING LIGHT GAUGE DRAWN STEEL. THIS IS A VERSATILE COPPER ALLOY WIRE.

MIG BRAZE WELDING METHOD

MIG brazing is one of the joining methods for light gauge steel sheet (SPCC, SS41P, etc.) without melting the base metals using a MIG welder with copper alloy as the wire material wound on a reel. Argon gas must be applied in this welding method.

MIG BRAZING WIRE DIL350

DIL350 wire is a special alloy developed as the material for MIG brazing, which is made of copper as the base metal with silicon and manganese, generally named silicon bronzer or MIG brazing wire.

DIL350 wire is especially applicable for light gauge steel sheet for the automobile industry. The wire produces a very smooth bead finish. DIL350 wire utilizes the eutectic point of the brazing metal in order to reduce the heat distortion of base metals as much as possible.

The braze metal melting temperature is very low and bead height is very small. DIL350 has very good grindability since the hardness of the DIL350 is controlled. With attention to the root gap and joint shape, DIL350 is applicable to lapped fillet welding, butt welding, horizontal fillet welding and edge welding with all welding positions.

MIG WIRE DIL350 SPECIFICATIONS

COMPOSITION	3-4% Si ; 0.9-1.2% Mn ; 0.2% active metals ; balance Cu
TENSILE STRENGTH	35-45 kg/mm ²
ELONGATION	33%
HARDNESS	Hv 110-130
WIRE DIAMETER	0.6, 0.8, 1.0, 1.6mm±0.02
WEIGHT	10 kg/Reel
WELDER	MIG Pulse Welder



DIL350 WIRE REEL (10kg)



WELDED SAMPLE WITH DIL350



DAISHIN INDUSTRIAL CO., LTD.

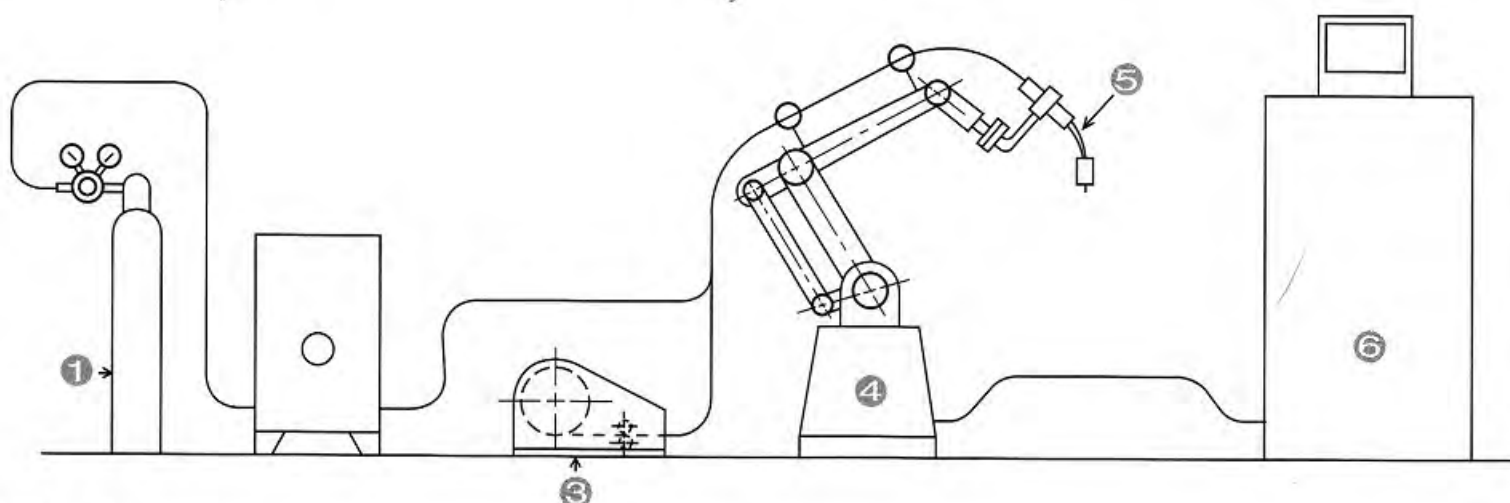
MIG BRAZING WIRE DIL350

FULLY AUTOMATIC WELDING SYSTEM

Daishin Industrial Co., Ltd. specializes in the design and manufacture of automatic systems. Daishin has developed a heat distortion correcting system for light gauge steel welding which has been proved by many results and experiences. Our fully automatic brazing machine using DIL350 is integrated with a sensor to monitor the teaching locus and to check the orbit correction value which occurs by welding distortion at the welded area. This system is also available for the correction of precision error while setting up the work.

※ A robot application is sketchd below. DIL350 is applied on the robot and N/C machine.

EXAMPLE OF MIG ROBOT WELDING SYSTEM (VERTICAL ARM TYPE)



1. Argon gas
2. Power supply
3. Wire feeder
4. Robot
5. Welding torch
6. Robot controller

When easier grinding is necessary with higher bead height or less fluid brazing material, FIL250 is available.



When requesting more information please consult our agent near your company or directly contact us.



DAISHIN INDUSTRIAL CO., LTD.

OSAKA HEAD OFFICE

7-1-7 Izuo Taisho-ku Osaka Japan.

Telephone: (06)552-4051 Facsimile: (06)554-5397 Telex: J65210 ISSHNO

TOKYO OFFICE

Telephone: (03)935-7304 Facsimile: (03)550-2378

NAGOYA OFFICE

Telephone: (052)263-9812 Facsimile: (052)263-9362

ALUMINUM BRAZING FILLER METAL FLUX CORED WITH NOCOLOK ノコロックフラックスコアードアルミニウムろう付けワイヤー

DIL-718FCW

OMNI TECHNOLOGIES CORP., U.S.A.

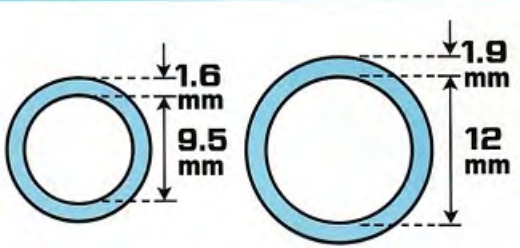
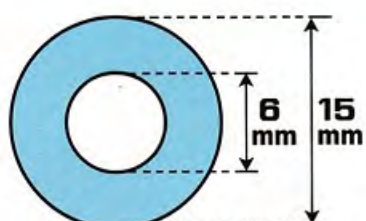
DIL-718FCWは、アルミニウム及びアルミ合金を、ノコロックフラックスでろう付けするのに使用する画期的なろう材です。

ノコロックフラックスをアルミニウムシリコンろう材の芯に包み込んだワイヤーで、雰囲気炉、トーチまたは高周波ろう付機に最適です。

DIL-718FCWを使用すると、フラックスの混合、塗布の工程が不必要となりワイヤーフィーダーで使用できます。またろう付け後の洗浄作業も不要で、そのフラックスの残滓は吸湿性がなく、非腐食性です。

ろう付け作業に合わせてワイヤー、リング、ワッシャーをお選びください。



ワイヤー	リング	ワッシャー
1.6mm ϕ 1.9mm ϕ 2.3mm ϕ (10ポンド巻)	 (1Kgビニール袋入り) 約6,000ヶ/Kg 約3,900ヶ/Kg	 (1Kgビニール袋入り) 約4,600ヶ/Kg

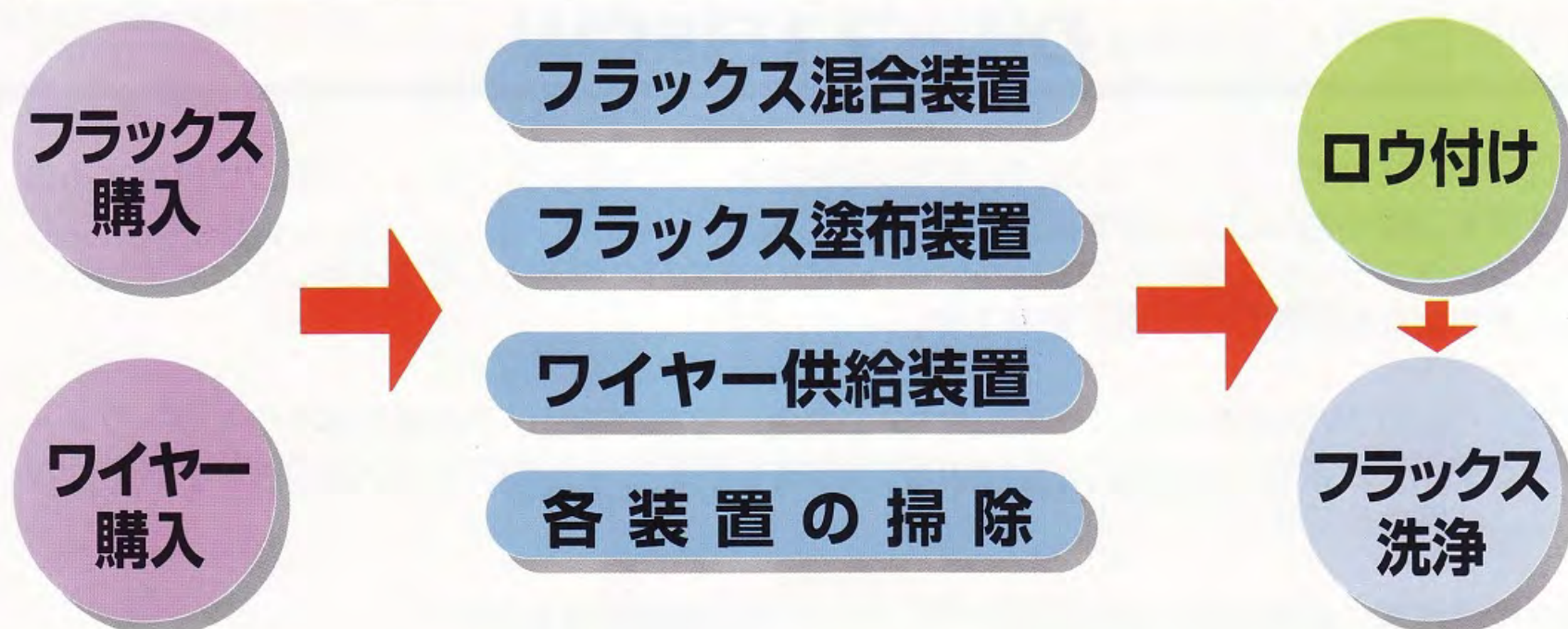
●詳細については当社までお問い合わせください。



Leaders in Joining Technology

DAISHIN INDUSTRIAL CO.,LTD.

従来のアルミワイヤーとフラックスでロウ付けの場合



DIL-718FCWを使うと・・・

リング・ワッシャーでロウ付けの場合



DIL-718FCW でロウ付けの場合



●ノコロックはALCAN INTERNATIONAL LIMITEDのトレードマークです。

株式会社 大進工業研究所

本社 〒551 大阪市大正区泉尾7丁目1番7号
TEL 06(552)4051・FAX 06(554)5397

名古屋支店 〒460 名古屋市中区新栄2丁目16番16号
TEL 052(263)9812・FAX 052(263)9362

東京営業所 〒175 東京都板橋区高島平8丁目10番5号
TEL 03(3935)7304・FAX 03(3550)2378

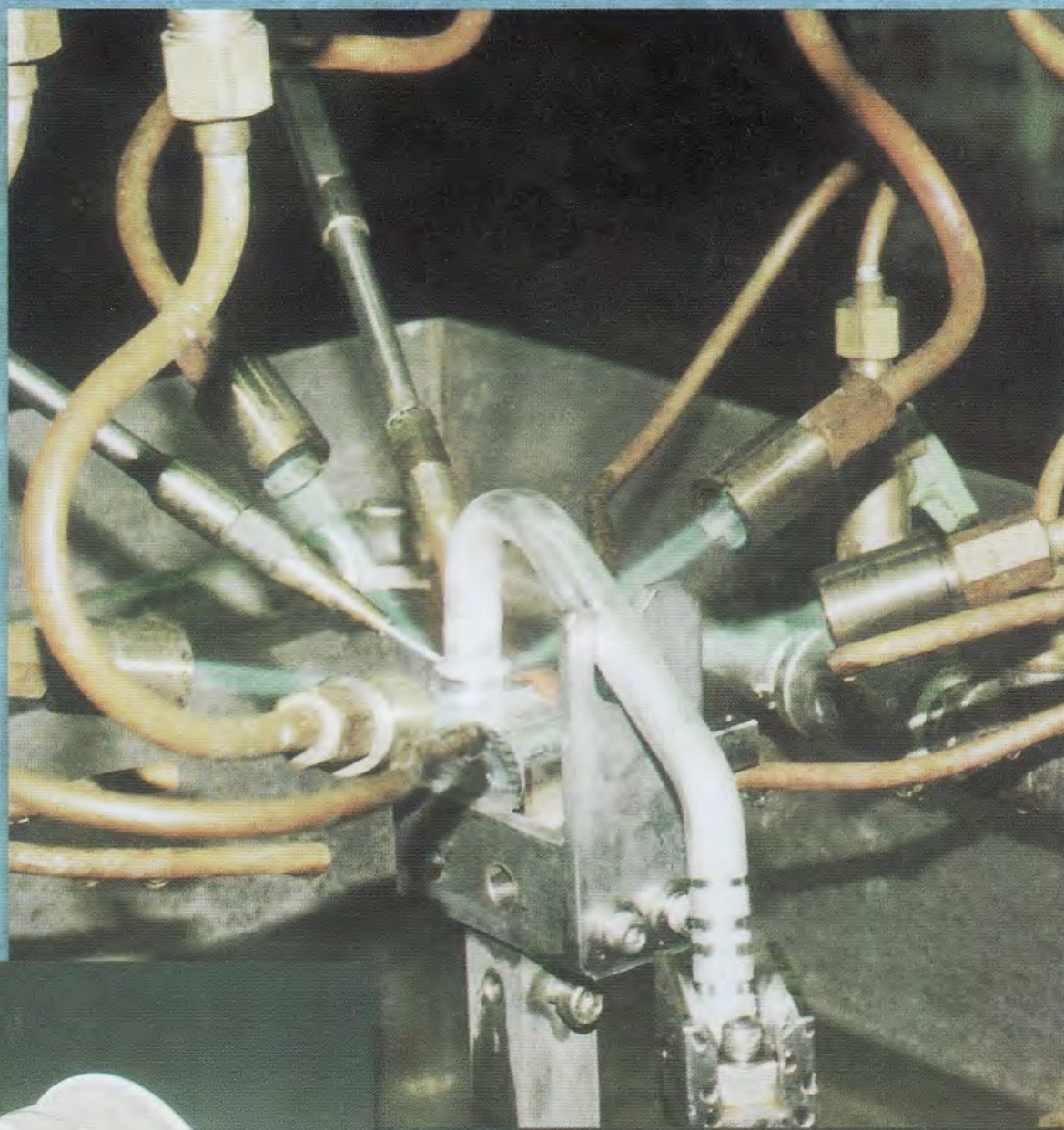
静岡営業所 〒422 静岡市相生町14-2 小泉ビル1階
TEL 054(272)2373・FAX 054(272)2393

アルミろう付け用 フラックスコアードワイヤー

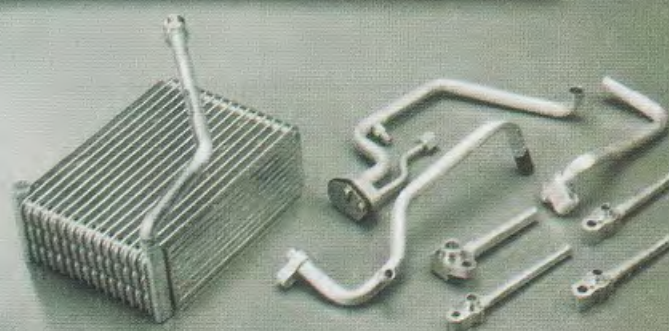
SUPER AI-FLO 4047

アル

フロー



▲SUPER AI-FLO 4047



▲アルミろう付けワーク

難しいアルミニウムのろう付けが簡単に!!
洗浄排水処理の悩みからも解放!!
環境にも安心です!!

アルミろう付け用 フラックスコールドワイヤー

SUPER AI-FLO 4047 は…

- ▣ セシウム系非腐食性フラックスを包み込んだ、作業性抜群のろう付けワイヤーです。
- ▣ 手ろう付け作業はもちろん、給線式自動ろう付け機に最適です。
- ▣ フラックスの活性温度が低いため、難しいアルミニウムのろう付けが簡単にできます。
- ▣ 作業時にオーバーヒートを避けられるため、バーニング不良の防止に威力を発揮します。
- ▣ 従来までの手塗り作業に比べ、フラックスが適量かつ一定に塗布されます。そのため、ろう付け内部へフラックスが流れ込む心配がありません。
- ▣ フラックス塗布作業が不要です。そのうえ、フラックス残滓は吸湿性が無く、非腐食性なので、ろう付け後、洗浄しなくても腐食することはありません。
- ▣ 洗浄作業が不要のため、フラックス塗布や洗浄の person 費、洗浄用の設備やスペース、洗浄排水処理の費用等がかからず、大幅なコストダウンを実現できます。
- ▣ 洗浄排水処理がないため、環境を汚染することはありません。
- ▣ 外観上、ろう付け後のフラックスを除去したい場合は、ろう付け直後ワークが熱いうちに水洗して下さい。AI-FLOフラックスは、従来のノコロックフラックスに比較し、落ちやすいフラックスです。

ろう材 _____
(JIS BA 4047)

シリコン 11~13% 残アルミ
溶融温度 577℃~580℃

フラックス _____
(AI-FLO フラックス)

フッ化セシウム・フッ化アルミニウム
フッ化カリウム・酸化アルミニウムの化合物
溶融温度 510℃

SUPER AI-FLO 4047 _____
(フラックスコールドワイヤー)

線径 1.6φ 4.5kgスプール巻
他サイズについては御希望により製作致します。

製造元

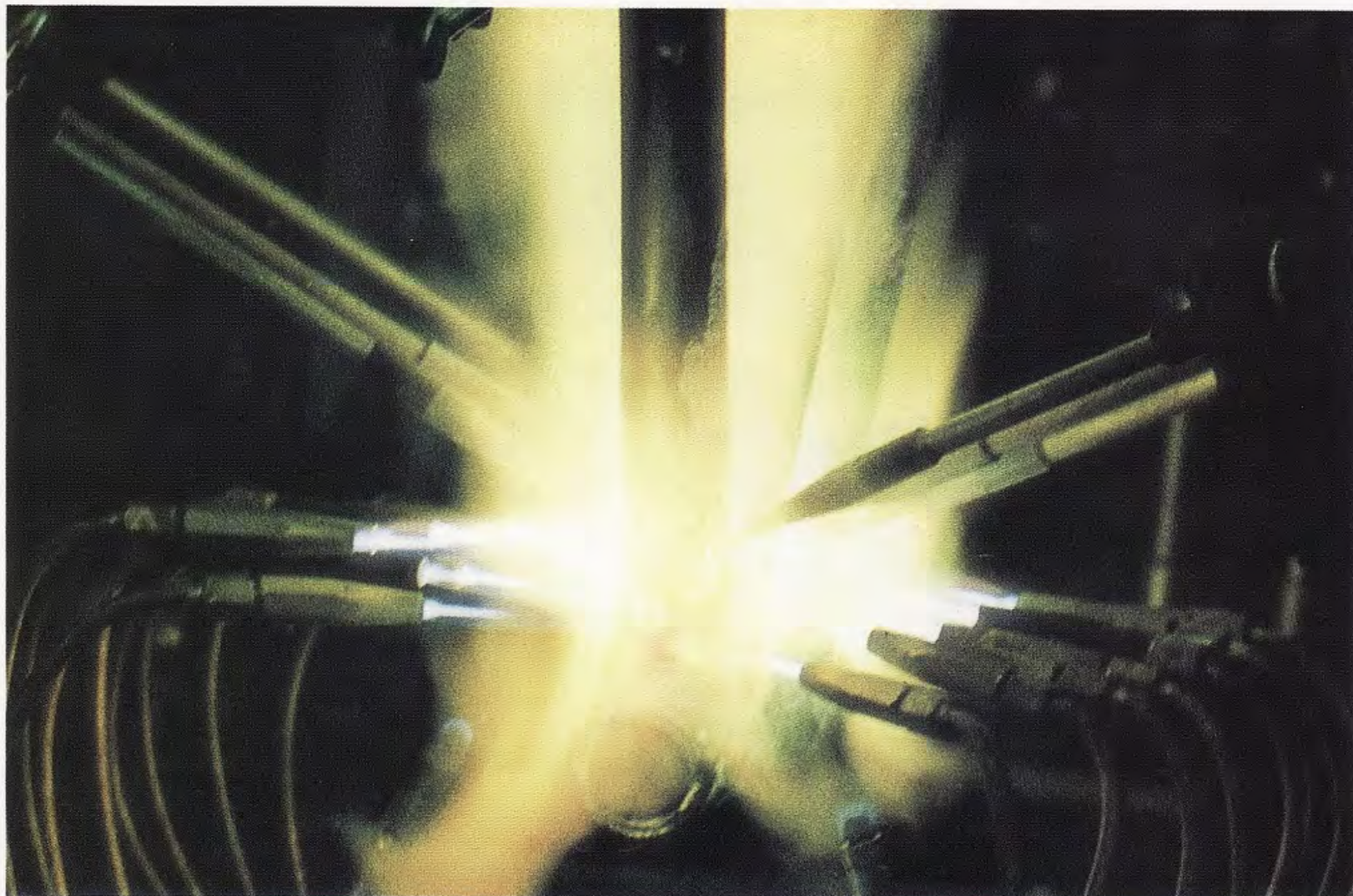
DIL 株式会社 **大進工業研究所**

本社 〒551-0031 大阪市大正区泉尾7-1-7
TEL.06-6551-7551 FAX.06-6554-5397
名古屋支店 〒460-0007 名古屋市中区新栄2-16-16
TEL.052-263-9812 FAX.052-263-9362
東京営業所 〒175-0082 東京都板橋区高島平8-10-5
TEL.03-3935-7304 FAX.03-3550-2378

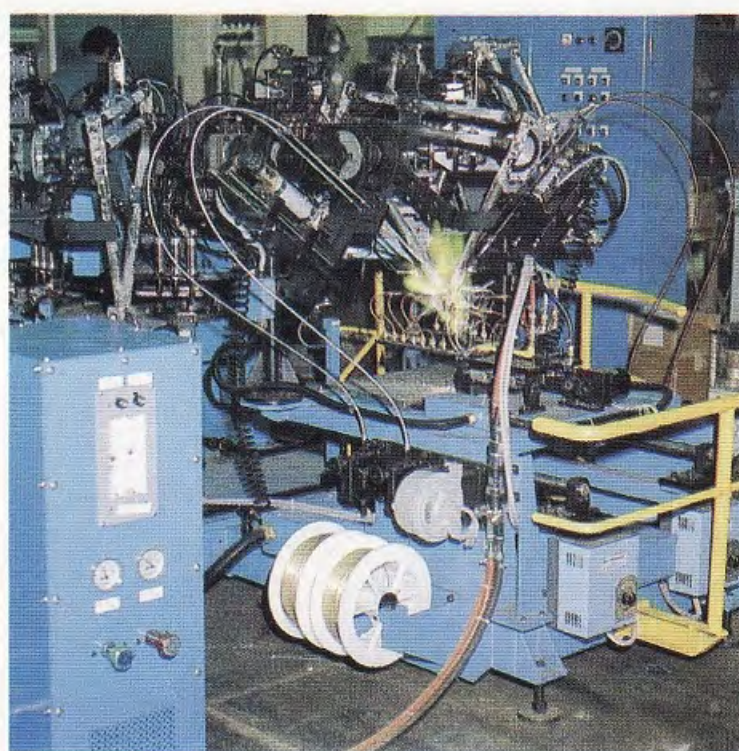
代理店

DAISHIN BRONZE

HIGH GRADE BRASS WELDING ROD



BRAZED SAMPLES



MODEL TBY - 208
FULLY AUTOMATIC BICYCLE FRAME
BRAZING MACHINE



DAISHIN INDUSTRIAL CO., LTD.

DAISHIN BRONZE (HIGH GRADE BRASS WELDING ROD)

DAISHIN BRONZE is manufactured in two types. A nickel type is used for good brazing in a wide range of brazing work. An alternative material contains tin which provides very smooth fluidity.



MECHANICAL PROPERTIES

	Tensile Strength	Elongation	Melting Temperature	Compositions	Specified mechanical strength is based on 2.0mm. dia. wire.
Ni-Type	43 kg / mm ²	36%	870 ~ 880 °C	Cu, Zn, Ni, Si	
Sn-Type	46 kg / mm ²	27%	880 ~ 890 °C	Cu, Zn, Sn, Si	

APPLICATIONS

Automobile body and automobile parts, frames for bicycles, appliances, steel furniture, hydraulic machine parts, brazing for super hard alloy tool, stainless steel, malleables, tool steel, cast iron, copper and copper alloy brazing, brazing for different types of parent metals such as copper and nickel etc.

ADVANTAGES

- Inexpensive.
- Shows superior fluidity and superb lustrous finish.
- Nickel or Tin in the alloys reduces burn-out of Zinc, eliminating brazing problems such as blow-holes or pin-holes.
- High mechanical strength.

SIZES AVAILABLE

WIRE DIA.	LENGTH & FORM
1.0	10 kg / reel or 1000mm. cut (20 kg / carton box)
1.2	
1.6	
2.0	
2.6	1000mm. cut (20 kg / carton box)
3.0	
3.2	
4 φ, 6 φ, 8 φ	

Various rings, lengths are available.

DIL DAISHIN INDUSTRIAL CO., LTD.

OSAKA HEAD OFFICE

7-1-7 Izuō Taisho-ku Osaka Japan.

Telephone: (06)552-4051 Facsimile: (06)554-5397 Telex: J65210 ISSHNO

TOKYO OFFICE

Telephone: (03)935-7304 Facsimile: (03)550-2378

NAGOYA OFFICE

Telephone: (052)263-9812 Facsimile: (052)263-9362

VAPOUR FLUX

ベーパーフラックス〈気化フラックス〉

PAT.No.281358

ベーパーフラックスは従来の粉末フラックスや糊状フラックスを直接使用する方法と異なり、一步前進したもので、特殊配合による気化性の液体フラックスを特殊タンク内でベーパーさせ、それにアセチレンガスやLPガスを混合させると言う全く画期的な製品です。

この部分的無酸化でろう付するガスフラクシング法はアルゴン溶接法によく似た構想で、しかも極めて少費用で行える全く理想的なろう付法といえます。

このフラックスが火炎となってろう付物の酸化物を除去する状況は、あたかも拭って行くようで、しかも完全気化燃焼しますので、従来のフラックスを使用する時のようなろう付中に燃焼物の巻込が避けられます。なお残滓が少ないのでろう付後の除去作業が容易です。ベーパーフラックスの性質は極めて安定しており、ろう付後の表面は実にきれいで、しかも長期間腐食及び変色する事ありません。



特 長

- ろう付部表面酸化物の除去。
- ろう付中の酸化防止。
- ろう付作業性の促進。
- ろう付後のフラックス除去容易。
- ろう材の節約。
- ろう付時間の短縮。
- ろう付不良率の激減。

種 類

- BL - 5
- BL - 7
- BL - 8
- BL - M
- BL - T

容器及び梱包形体

国内向け

- 3ℓ ポリ容器 —— 1ケース6本入
- 4ℓ 角 缶 —— 1ケース6本入
- 4ℓ 丸 缶 —— 1ケース6本入
- 5ℓ ポリ容器 —— 1ケース4本入

海外向け

- 4ℓ 角 缶 (UN) — 1ケース6本入
- 20ℓ ペール缶 (UN)
- 200ℓ ドラム缶 (UN)

ステンレス製 VAPOUR TANK S-21型 ベーパーフラックス気化タンク



- ベーパータンクS-21型はステンレス製のため使用中のフラックス劣化や錆による変色がなく安定したろう付が出来ます。
- ベーパータンクS-21型は燃焼用ガスとベーパーフラックスを混合させ安定したフラックスを供給します。
- ベーパータンクS-21型は堅牢で耐圧性が高く、操作・メンテナンスのしやすい構造です。
- ベーパーフラックスはメタノールを主原料とした溶剤です。取扱中は火気にご注意ください。
- ベーパーフラックスは水分により結晶する性質があります。水分を含んだガスを使用しますと、フラックスが結晶しタンク各部の詰りの原因となりますので出来るだけ乾燥したガスをお使い下さい。
- ガスの乾燥には「ガスドライヤー3型」を、接続ホースには耐久性の高い「ベーパーホース」をお使い下さい。
- ベーパータンクへのフラックス注入に便利なスペアタンク方式の採用をお勧めします。

A型
カートリッジタイプ
(40丸缶取付図)



S型
(30ステンレスタンク取付図)



スペアタンク



ベーパーホース
(ベーパーフラックス専用)
φ9.5用・φ6.3用



ガスドライヤー3型

スペアタンク接続装置

- 1) スペアタンクA型:ベーパーフラックス容器40丸缶をそのまま取付ける。(国内向け)
- 2) スペアタンクP型:ベーパーフラックス容器30ポリ容器をそのまま取付ける。カバー付。(国内向け)
- 3) スペアタンクS型:ベーパーフラックスを別売りステンレス容器に入れ替え取付ける。(海外向け)

製造元

DIL 株式会社 **大進工業研究所**

本社 〒551-0031 大阪市大正区泉尾7丁目1番7号
TEL 06(6552)4051(代) FAX 06(6554)5397
名古屋支店 TEL 052(263)9812 FAX 052(263)9362
東京営業所 TEL 03(3935)7304 FAX 03(3550)2378
URL: <http://www.daishin-lab.com> E-mail: info@daishin-lab.com

VAPOUR FLUX

VAPOUR FLUX (EVAPORATIVE FLUX)

Vapour Flux is different from the conventional method that uses solid type flux (Boric sand, Powdered flux, etc.) or paste type flux directly applied on the work. The Vapour Flux system consists of specially blended evaporative liquid flux and the tank in which Vapour Flux contained in the heat source gas such as acetylene, LPG etc. This is the very revolutionary flux. This gas fluxing method of joining under partially non-oxidizing conditions is very similar in concept to the Helium arc welding method. Vapour Flux does not require much investment in equipment nor has the high running costs compared with the Helium arc welding method. Flux in the flame removes the oxide and flux is completely burned off. Consequently there are no slag inclusions in the fillets. There is no need to remove the remaining slag. Vapour Flux is a stable non-corrosive material. Brazing with Vapour Flux results in clean and bright finishes that will not be discolored for a long time.



ADVANTAGES

- Beautiful brazing finish.
- Removes surface oxides.
- Prevents oxidation during brazing.
- Saves brazing material.
- Promotes brazing material fluidity.
- No flux residues to be removed.
- Reduction of brazing problems.

CONTAINER SIZES AVAILABLE

CONTENTS	PACKAGING
500 ml / pc.	40pcs / case
2 l / pc.	12pcs / case
3 l / pc.	6pcs / case
4 l / pc.	6pcs / case
5 l / pc.	4pcs / case



DAISHIN INDUSTRIAL CO., LTD.

VAPOUR TANK (VAPOUR FLUX EVAPORATOR)



- Vapour Tank N-72 supplies the burners with stable flux evaporated in the fuel gas.
- Vapour Tank N-72 is durable, operates at high pressure and is designed for easy maintenance.
- Vapour Flux is solvent based with method. Please keep away from heat or flame.
- Vapour Flux is supplied as a liquid. You can choose from 500 ml., 2l., 3l., or 5l. containers.
- Please use dry fuel gas as much as possible for Vapour Flux, for example, dissolved acetylene.
- When a water sealed safety check is furnished in the gas line, Vapour Flux tends to be crystallized with water and clogged in the Vapour Tank. In this case, a Gas Dryer is very effective.
- Vapour Flux performs well either in continuous or intermittent use.

TANK DIMENTIONS

Tank Height	400.0mm
Tank Diameter	170.0mm
Tube Size	9.5mm
Maximum Pressure	0.5kg / cm ²

OPTIONS

VPOUR HOSE
(SPECIALLY DESIGNED FOR VAPOUR FLUX.)



GAS DRYER TYPE "3"



SPARE TANK
TYPE "P"



DIL DAISHIN INDUSTRIAL CO., LTD.

OSAKA HEAD OFFICE

7-1-7 Izuo Taisho-ku Osaka Japan.

Telephone: (06)552-4051 Facsimile: (06)554-5397 Telex: J65210 ISSHNO

TOKYO OFFICE

Telephone: (03)935-7304 Facsimile: (03)550-2378

NAGOYA OFFICE

Telephone: (052)263-9812 Facsimile: (052)263-9362

DAISHIN BRAZING MACHINE

AUTOMATIC GAS BRAZING MACHINE

HST-2 SERIES AUTOMATIC GAS BRAZING MACHINE



The HST-2 series automatic brazing machine is equipped with two sets of jigs on a 180 degrees turning table. While brazing a part set on the one jig, the operator can set another part on a separate jig. The machine minimizes down-time and has wide versatility. Other sets of jigs can be prepared on the 90 degrees shifted portion to enable easy changing.

ADVANTAGES

- Highly trained operator is not required.
- Most suitable for mass-production.
- Reduction of manufacturing cost.
- High grade and beautiful finish.
- Quick and easy jig change.
- Designed very compactly.
- Short delivery.

T-SERIES AUTOMATIC GAS BRAZING MACHINE



ADVANTAGES

- Highly trained operator is not required.
- Most suitable for mass-production.
- Production control is very easy by applying index machine.
- Production rate can be increased by applying a pre-heat section.
- Automatic work loader and unloader can be integrated.

- A brazing temperature sensor (Braze Eye) is available as an option on all our brazing machines. For more information, please consult to our Braze Eye catalog.



DAISHIN INDUSTRIAL CO., LTD.

AUTOMATIC GAS BRAZING MACHINE

DAISHIN AUTOMATIC GAS BRAZING MACHINE RANGE

TYPE	APPLICATION	ADVANTAGES
HS	Small lots, wide variety of parts	For tight installation site
HST-2	Small lots, Mass-production	Minimum down-time
T	Mass-production	Easy production control
C	U-bend brazing	Continuous brazing
ROBOT R-450 R-550 R-5000 R-6000	Suitable for wide range of sizes of parts Wide brazing area	Easy change over Easy preparation

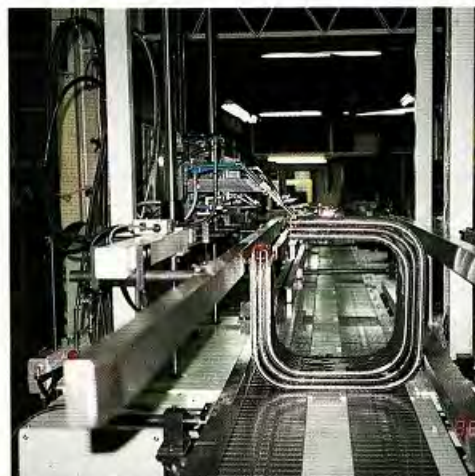
Daishin Industrial Co., Ltd. will offer you the most suitable brazing machine depending on your product and production rate. A Brazing Eye also can be integrated as an option.

* When you request a quotation, please let us know the following information:

- 1) Product to be made :
- 2) Production rate or machine cycle time (pcs./minute or sec./pce.)
- 3) Heat Source : LPG + Oxygen, Acetylene + Oxygen or other
- 4) Electricity : AC220V/200V, AC110V/100V or others
- 5) Brazing material : Bronze, Silver Braze, Bag or others
- 6) Flux type and application method or Vapour Flux procedure
- 7) Drawing of parts or sample of your product to be brazed.
- 8) Any special specifications for your need, please let us know.



HS-SERIES BRAZING MACHINE



C-SERIES BRAZING MACHINE



BRAZING EYE



DAISHIN INDUSTRIAL CO., LTD.

OSAKA HEAD OFFICE

7-1-7 Izuo Taisho-ku Osaka Japan.

Telephone:(06)552-4051 Facsimile:(06)554-5397 Telex:J65210 ISSHNO

TOKYO OFFICE

Telephone:(03)935-7304 Facsimile:(03)550-2378

NAGOYA OFFICE

Telephone:(052)263-9812 Facsimile:(052)263-9362

NEW MODEL

GAS SAVER D-4型

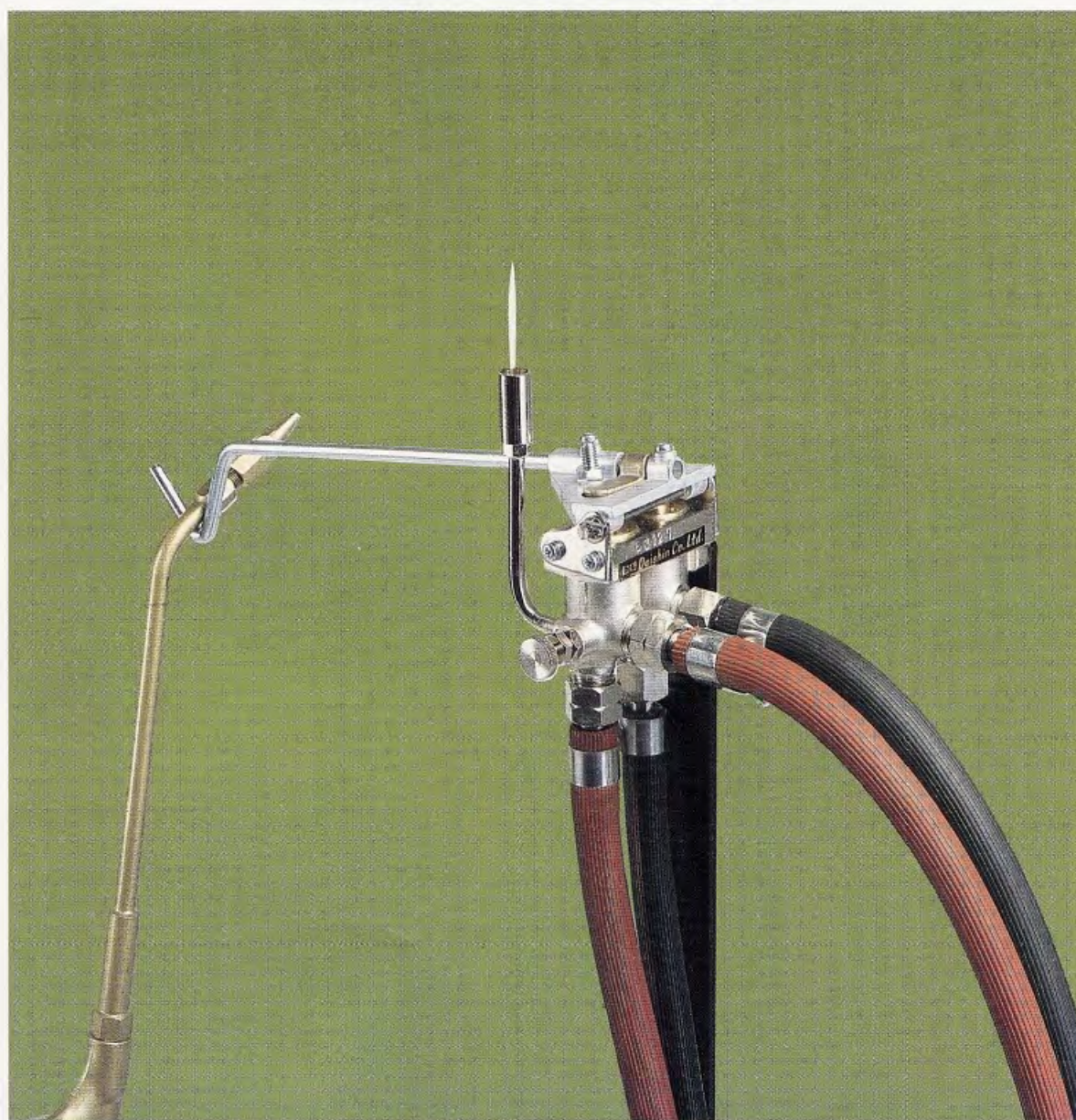
ガスセーバー〈ガス節約器〉

PAT. No. 545005

溶接や口ウ接作業開始の時トーチからでる酸素・アセチレンを調整し、作業中断後再開する時、再び同様の操作を行います。これは溶接物件の形や材質が日々異なる場合は必要な操作ですが、形や材質が同じで数が多く流れ作業のような場合でも往々にして習慣的にこの操作を繰り返しております。又この操作が面倒と思

われる時、点火のまま放置されがちです。このような場合の酸素・アセチレンと時間の浪費を積み重ねますと意外に大きな失費であることにお気づきになるでしょう。このような問題を本器〈ガスセーバー〉が簡単に解消致します。

ガスセーバーD-4型



特 長

ガスセーバーをお使いになれば

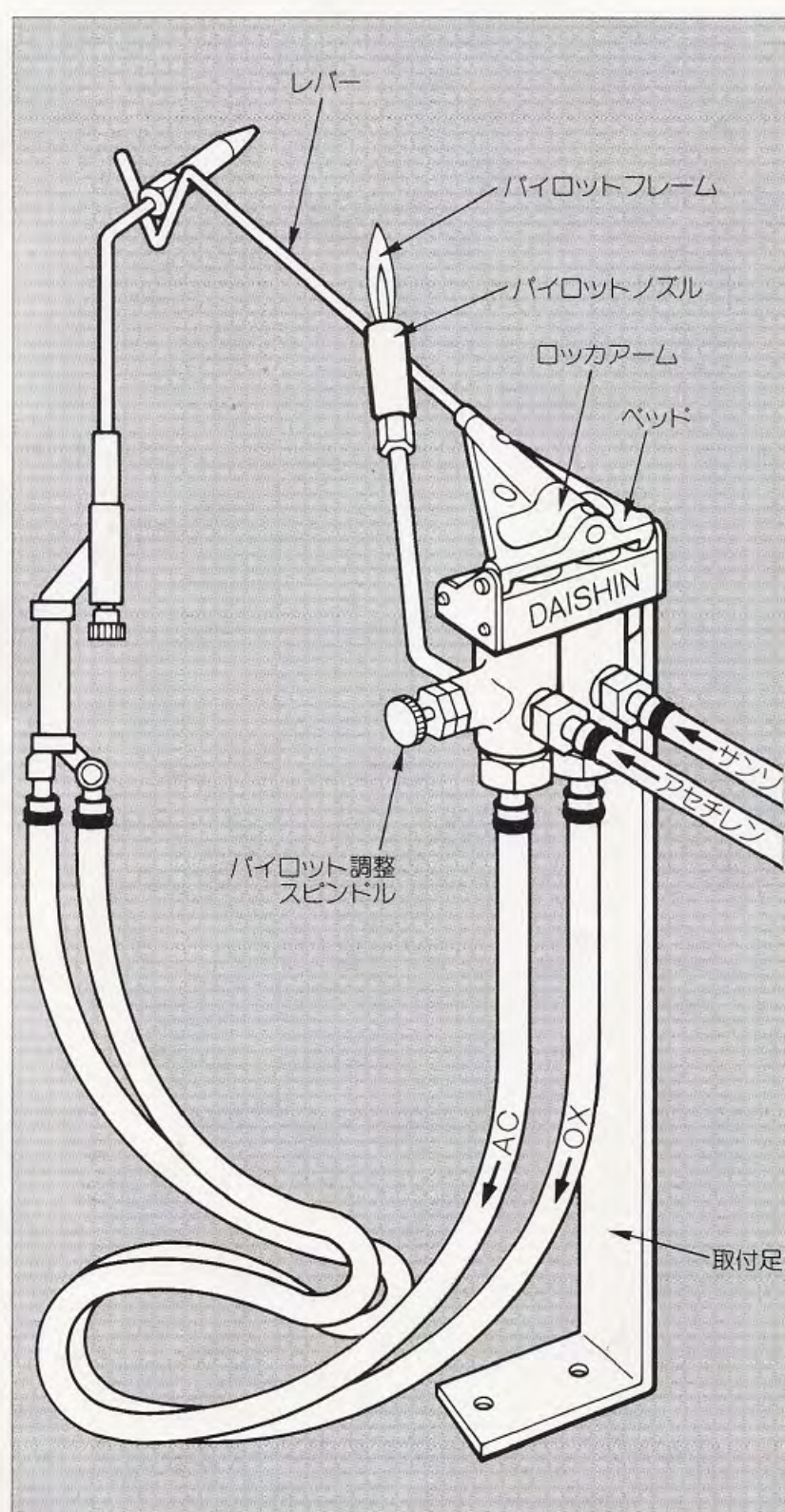
- 溶接作業時のガスの浪費を防ぎます。
- パイロット炎で簡単に点火が出来ます。
- 点火時の火炎調整が不要です。
- トーチをレバーに掛けるだけでトーチの火は自動的に消えます。
- すべての火口に使えます。
- アセチレン用・プロパン用があります。
- 毎回均一なフレイムが得られます。



DAISHIN INDUSTRIAL LABORATORY CO.,LTD.

GAS SAVER ガスセーバー〈ガス節約器〉

D-4型ガスセーバーは新しく採用したロッカーアームの作動により従来必要であったヘッド部の調整が不要になりました。



- トーチをレバーに掛けると、その重みで弁が自然に閉じてガスのトーチへの流動が自動的に停止しますので、火は静かに消えます。
- 再開の時レバーからはずすと弁が自動的に開いてガスが流動し始めるので、トーチを点火炎(パイロットフレイム)に近づけて点火します。この場合、火炎は最初に調整した時と全く同一ですから、再調整の必要は全然なく、すぐに溶接作業に移れます。
- 点火炎(パイロットフレイム)は常時点火しておりますが、この燃焼量は極めて微量で、ほとんど消費量に影響がありません。
- 取付け金具で作業台に直接取付けることができます。
- 業界一の実績を持つ姉妹品の紹介
 - ペーパーフラックス
あらゆるガスろう付用の気化フラックスです。
 - ペーパータンク
ペーパーフラックス用の発生装置です。
 - ガスドライヤー
ガス中の水分を除去し、ペーパータンクの詰まりを防ぎます。
 - 自動ろう付装置
各種ろう付自動化のご相談に応じ適当な装置の設計及び製作を致します。
 - ダイシンブロンズ(高級黄銅溶接棒)
ニッケルを含有させ強度をもたせた高級真鍮溶接棒で作業性も優秀で他の追随を許しません。
他に流れの良いSタイプも用意しております。

製造元



株式会社

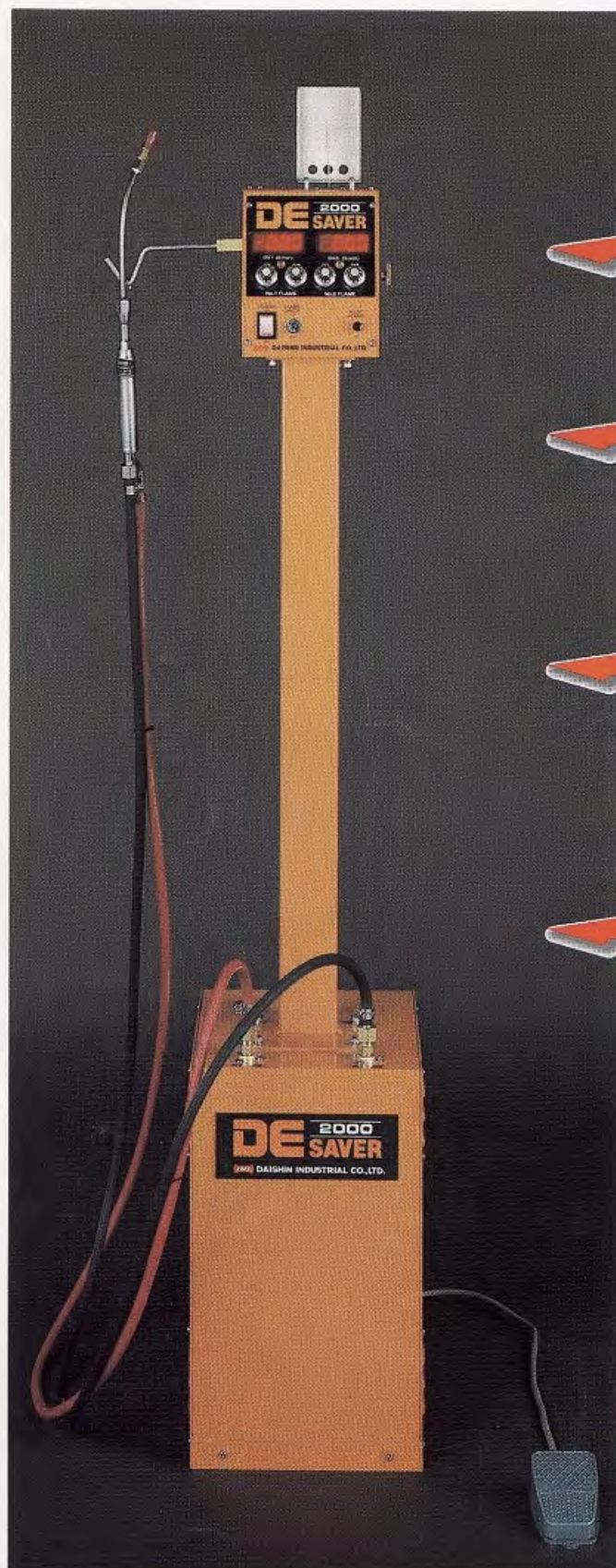
大進工業研究所

本社 〒551-0031 大阪市大正区泉尾7丁目1-7
TEL 06 (552) 4051 (代表)
名古屋支店 〒460-0007 名古屋市中区新栄2丁目16-16
TEL 052 (263) 9812 (代表)
東京営業所 〒175-0082 東京都板橋区高島平8丁目10-5
TEL 03 (3935) 7304 (代表)

ガスロウ付作業の安全・コストダウン・作業管理に!!

DE2000 SAVER

電子制御マスフローバルブ組込
ガス流量デジタル表示



トーチへの着火が確実・容易

省エネ

トーチに点火後パイロットフレイム
は自動的に消火

安全

トーチがレバーから外れてもガス
は自動的に停止

高機能

強火・弱火のガス流量が設定でき
フットスイッチで選択

強火で予熱→還元炎でロウ差しと
いった理想のロウ付けが可能

管理

ガス流量がデジタル表示される為、
作業管理が容易

ガスロウ付けのマニュアル作りに威力を発揮します。

DE-2000A : アセチレン／酸素
DE-2000P : プロパン／酸素
DE-2000N : 都市ガス13A／酸素
ペーパーフラックス回路組込み
電源 AC100V

標準価格 ¥700,000

製造元

株式会社 **大進工業研究所**

本社 〒551-0031 大阪市大正区泉尾7丁目1番7号
大阪営業所 TEL.06-6552-4051(代) FAX.06-6554-5397

名古屋支店 TEL.052-263-9812 FAX.052-263-9362

東京営業所 TEL.03-3935-7304 FAX.03-3550-2378

ホームページ <http://www.yo.rim.or.jp/~dil/>

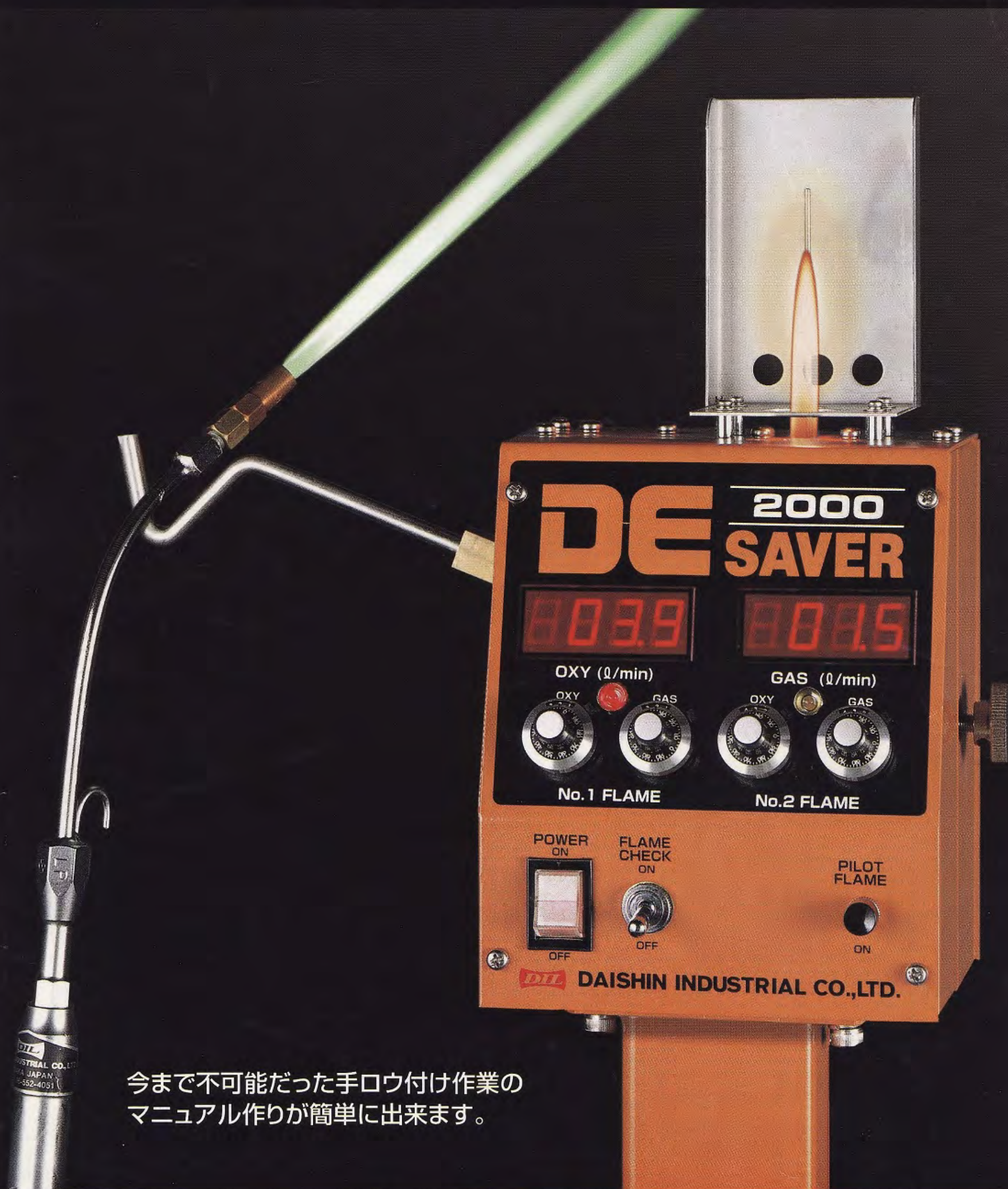
E-mail dil@yo.rim.or.jp

代理店

NEW 流量がデジタル表示される新時代のガスセーバー

DE 2000 SAVER

ISO対応に最適



今まで不可能だった手ロウ付け作業の
マニュアル作りが簡単に出来ます。