

# ガス流量モニタリング と最適化



ガスの消費を  
35%以上削減!

ガスセーバーは、アーク溶接開始時に多量に発生する不活性ガスのサージを抑制し、ガスの無駄な消費を削減します。上部ツマミを調整することで、ガス流量の最適設定が可能です。このガスセーバーは、すべてのアーク溶接アプリケーションに対応します。

- ▶ MIGまたはTIG溶接での、無駄なガス消費の削減
- ▶ アーク開始時のガスサージ発生を抑制
- ▶ ガスソレノイドの吸気または排気側に取付け可能

## ガスセーバーの種類

型式	仕様
GFJ-ADJ-A	5/8"-18 オス x 5/8"-18 メス
GFJ-ADJ-B	1/4"-18 オス NPT x 5/8"-18 メス NPT
GFJ-ADJ-C	1/4"-18 オス NPT x 1/4"-18 メス NPT
GFJ-ADJ-D	1/4"-19 オス BSPP x 1/4"-19 メス BSPP



**ガスセーバー**  
GFJ-ADJ-A, B, C or D  
ガス流量を最適調整し、無駄なガス消費を無くします

▶ WATCH VIDEO



ワイヤーフィーダーのガス吸気口への取付例



**GFJ-ADJ-A**  
5/8"-18 オス x  
5/8"-18 メス



**GFJ-ADJ-B**  
1/4"-18 オス NPT x  
5/8"-18 メス NPT



**GFJ-ADJ-C**  
1/4"-18 オス NPT x  
1/4"-18 メス NPT



**GFJ-ADJ-D**  
1/4"-19 オス BSPP x  
1/4"-19 メス BSPP

アークスタート時の  
ガスサージを無くし、  
結果的に年間で大量  
のガス消費削減効果  
が期待できます

アークスタート時には通常、  
右グラフにあるような初動ガス  
サージが発生しています

- 通常のガス流量
- ガスセーバー取付時の流量
- ガス削減量

