



EVのハイテン材・ ギガキャスト溶接に最適！

シンクロフィード・エボリューション

EVシフト (航続可能距離)



取り組み

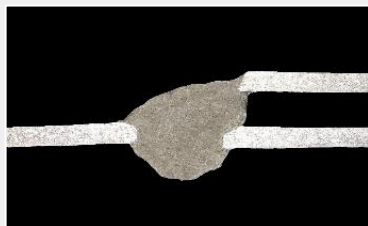
軽量化 ⇔ 強度確保

材料の変化

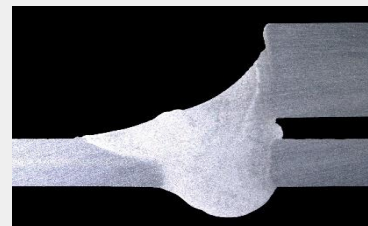
薄板の超ハイテン材

アルミ材 (ギガキャスト等)

接合課題

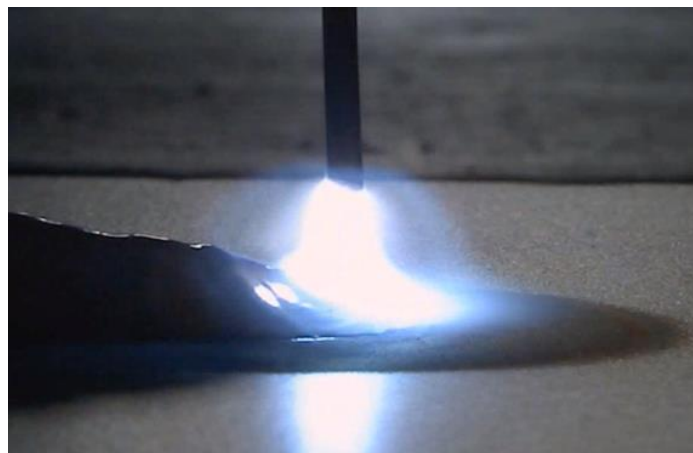
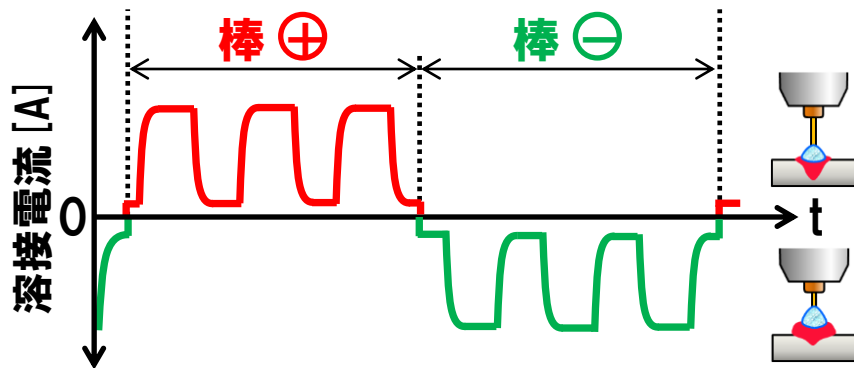


溶け落ち
溶着量不足

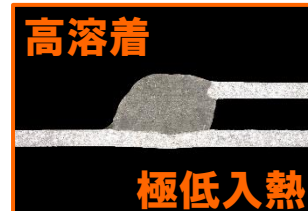


低入熱で高溶着な溶接が求められる

薄板の超ハイテン材（鉄材）に最適！

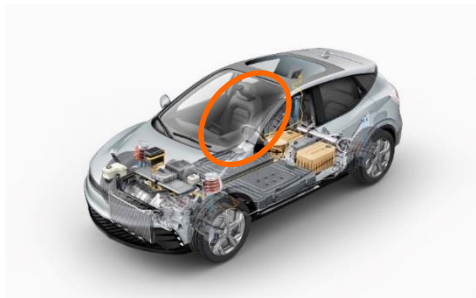


棒 ⊖	0%	50%	100%	
断面図				
入熱量	大			小
溶着量	小			大



板厚以上のギャップも溶接可能！

板厚0.6 mm、0.8 mm ギャップ有りの重ね溶接



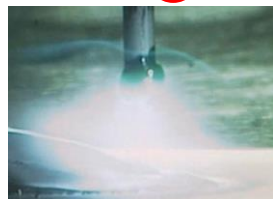
シート薄板パーツ

板厚以上のギャップ溶接

溶接条件	
溶接電流・電圧	80 A、13.8 V
溶接速度	60 cm/分
母材	超ハイテン材
継手	重ね継手（上板0.6 mmt、下板0.8 mmt）
ギャップ	1 mm

アルミ材 (ギガキャスト) の溶接に最適 !

棒 ⊕

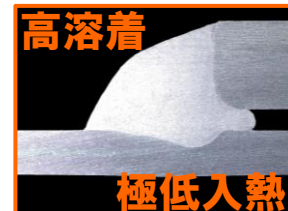
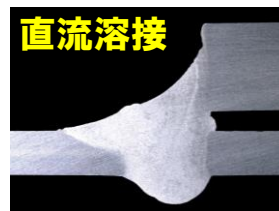


棒 ⊖



- 母材を溶かす
- クリーニング作用
- ワイヤを溶かす
- 母材への入熱を低減

棒 ⊖	0%	15%	25%	
断面図				
入熱量	大			小
溶着量	小			大



※直流溶接は棒+のみ

板厚違いの重ね溶接



板厚違い+ギャップ溶接

EVのバッテリーケース

溶接条件	
溶接電流・電圧	125 A、14.0 V
溶接速度	60 cm/分
母材	A6061 上板3 mmt、下板2 mmt (ギャップ1 mm)
溶接法	交流シンクロフィードパルス溶接
ワイヤ	A4047 1.2 mm Φ

**シンクロフィード・エボリューションの高品質溶接が
高難度化する自動車の溶接現場に貢献いたします**

DAIHEN