



适用于焊接 电动汽车中的高强度材料和 Gigacast 部件!

同步进给

EV 换挡 (续航里程)



努力

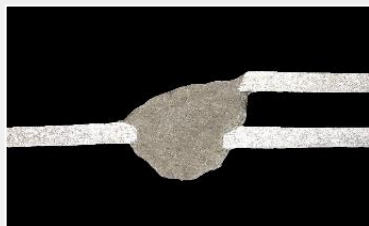
减轻重量 ⇔ 保证强度

材料变更

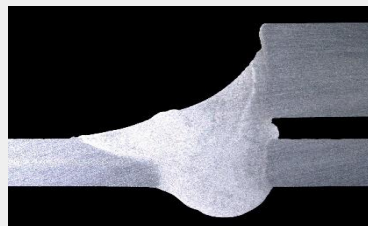
超高强度钢板

铝 (Giga-cast 等)

联合任务

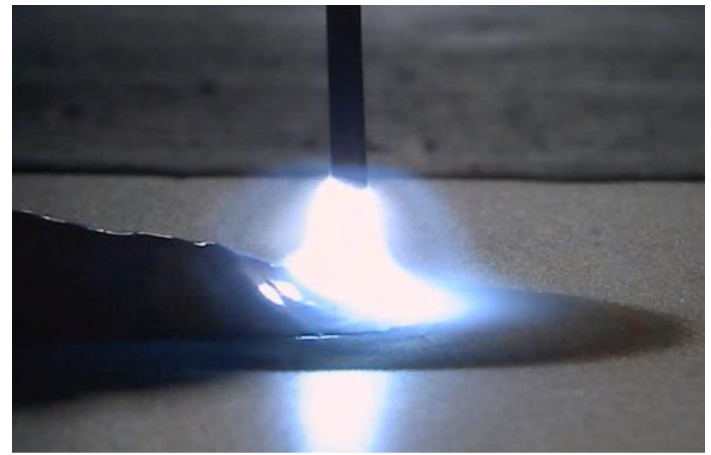
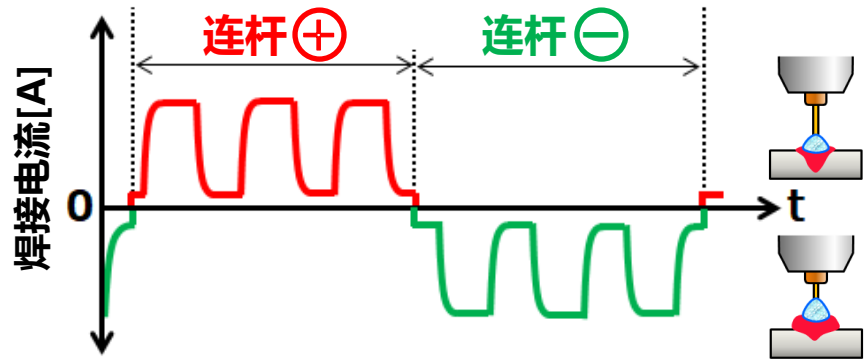


融化
焊接量不足

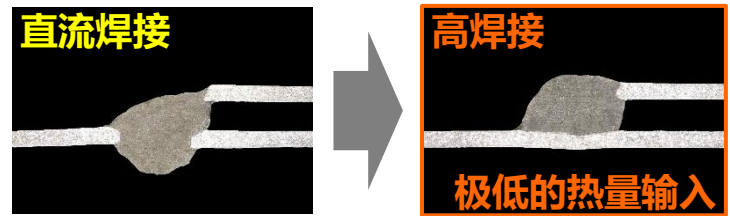


要求高焊接和低热输入。

最适用于薄的超高强度材料 (铁材料)

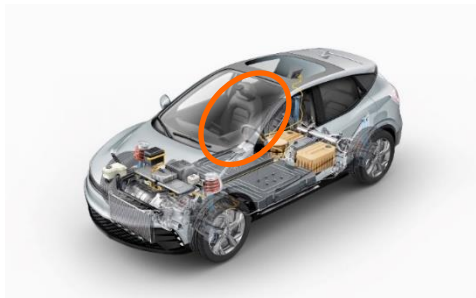


连杆 ⊖	0%	50%	100%
横截面			
热输入	大		小
焊接数量	小		大



可焊接超过板厚的间隙!

搭接焊缝，板厚间隙为 0.6毫米、0.8毫米



片状片材零件

跨板厚间隙焊接

焊接条件	
焊接电流和电压	80 A, 13.8 V
焊接速度	60厘米/段
基本金属	超高抗拉强度钢
配件	搭接接头 (上板0.6 mmt, 下板0.8 mmt)
差距	1 mm

非常适合焊接铝材料 (巨型铸造)

连杆 ⊕



- 熔化母材
- 清洁行动

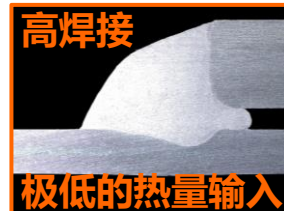
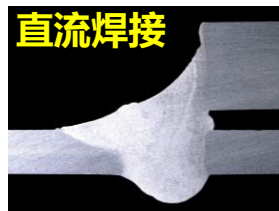
连杆 ⊖



- 熔化电线
- 减少对基材的热量输入



连杆 ⊖	0%	15%	25%	
横截面				
热输入	大			小
焊接数量	小			大



※直流焊接仅适用于焊条 +

不同板厚的搭接焊



电动车外壳

厚度差+间隙焊接

焊接条件	
焊接电流和电压	125 A, 14.0 V
焊接速度	60厘米/段
基本金属	A6061 上板3 mmt, 下板2 mmt (间隙1 mm)
焊接方法	交流同步送电脉冲焊接
金属丝	A4047 1.2毫米φ

**为实现高质量焊接而研发的同步送料技术
为难度日益增大的汽车焊接做出贡献。**

DAIHEN