



EVの生産現場に最適 手直しゼロに貢献する 高品質溶接

シンクロフィード・エボリューション

カーボンニュートラルの実現

<車体軽量化>

<EVシフト>



鉄材の削減

バッテリー搭載

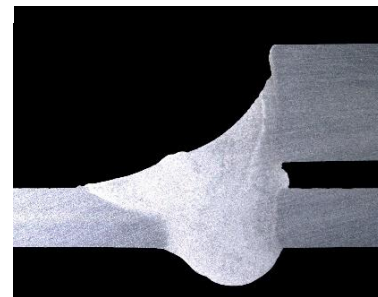
アルミ材の使用が急増



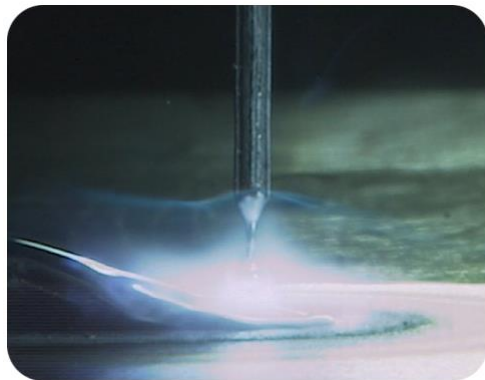
アルミ溶接の課題

外観不良

溶落ち



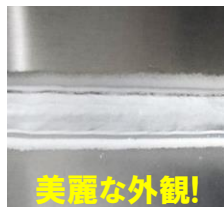
手直しなどの後工程が必要



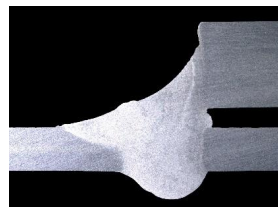
独自の電流波形制御



高シールド性トーチ



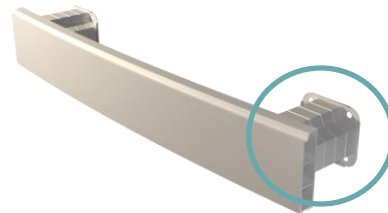
美しい外観!



溶落ちなし!

手直しなどの後工程ゼロ

T字隅肉溶接



EV、HV等のクラッシュボックス

溶接条件

溶接電流・電圧	: 130A、12.5V
溶接速度	: 60cm/分
母材	: A6061 2mmt
溶接法	: 直流シンクロフィード溶接
ワイヤ	: A4047 1.2mmΦ

ハイレベルな入熱制御を実現！

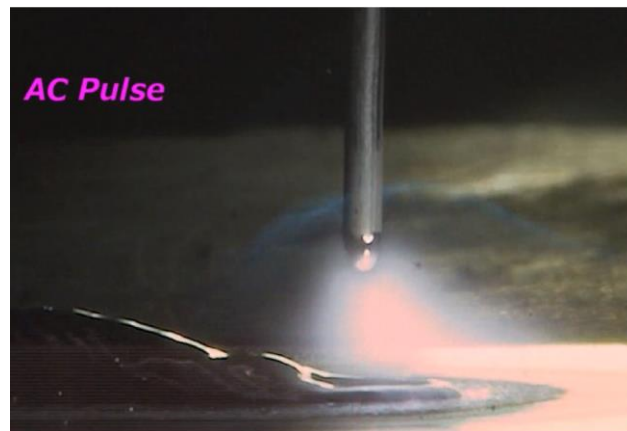
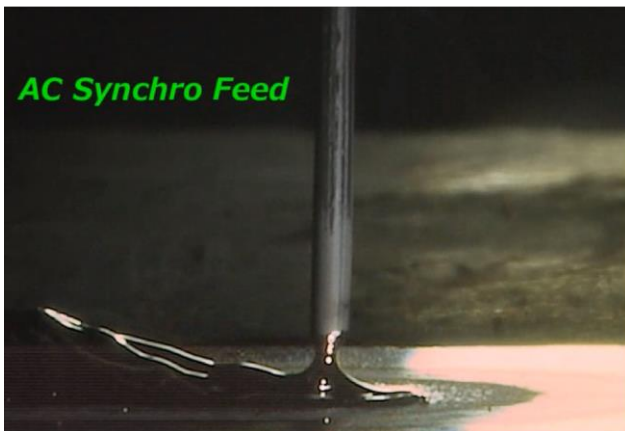
【極低入熱】

交流シンクロフィード溶接



【高入熱】

パルス溶接



板厚違いの重ね溶接



EVのバッテリーケース

溶接条件

溶接電流・電圧 : 125A、14.0V

溶接速度 : 60cm/分

母材 : A6061 上板3mmt、下板2mmt (ギャップ1mm)

溶接法 : 交流シンクロフィードパルス溶接

ワイヤ : A4047 1.2mm ϕ

極低スパッタ

プッシュアーク

幅広ビード
亜鉛メッキ
複数台溶接

特殊モード

お客様に
合わせた
専用モード

交直シンクロフィード

極低スパッタ
薄板～厚板

シンクロフィード・パルス

裕度拡大
アルミ合金
ウロコビード

シンクロフィード・ エボリューション

交流シンクロフィード

アルミ合金
裕度拡大

直流パルス

幅広ビード
非鉄金属

マルチマテリアル

シンクロフィード・エボリューションの
高品質溶接が**人と環境にやさしい**ものづくりに
貢献します。

DAIHEN