



通过新一代焊接系统实现 实现最高品质

同步送丝Ⅲ



飞溅的产生/附着

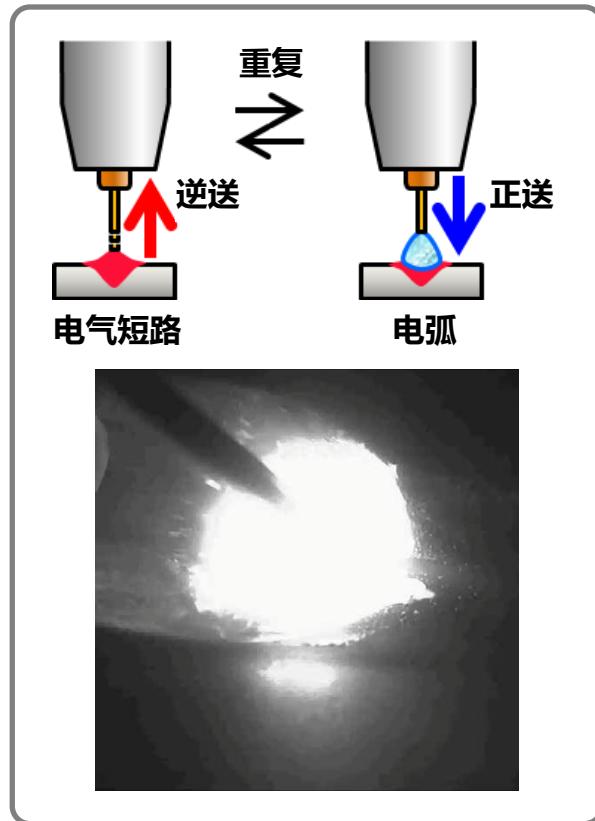


- 产生清除工序
- 焊接速度降低

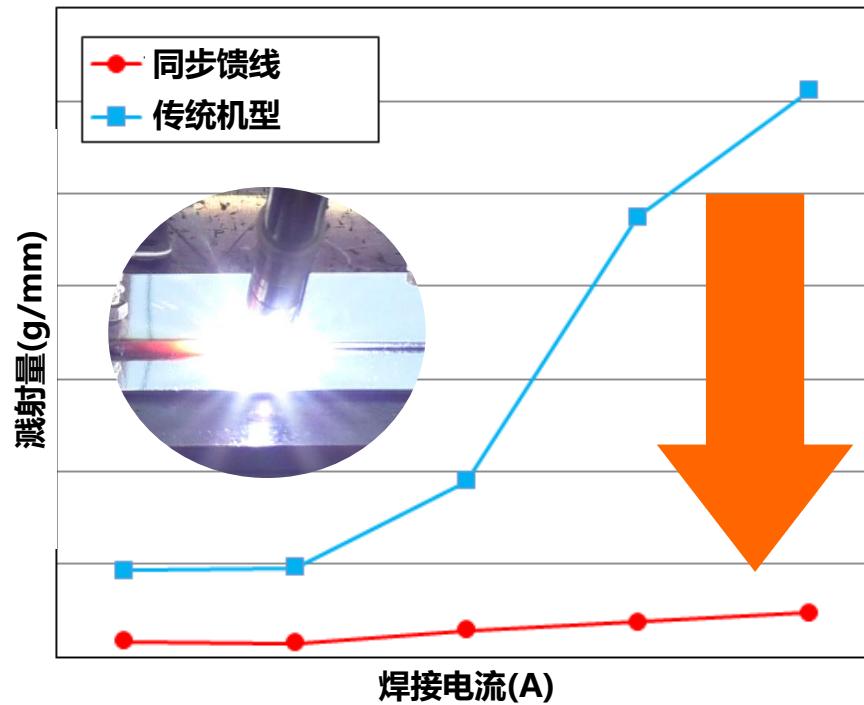
生产效率难以提升

同步送丝焊接法

DAIHEN



大幅减少飞溅



同步馈送的新型号



新型拉线式送料器

①低溅射性
最高可削减99%

②高速焊接性
较传统产品提升1.2倍

③维护性
工时减少75%

板厚2.3 mm 横向搭接焊接



汽车底盘部件

焊接条件

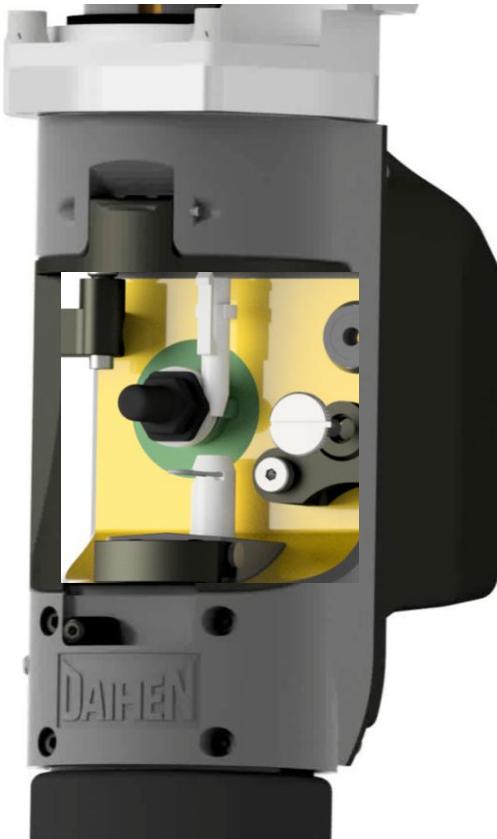
焊接电流·电压 370 A、26.5 V

焊接速度 250 cm/min

母材 SPCC 2.3毫米

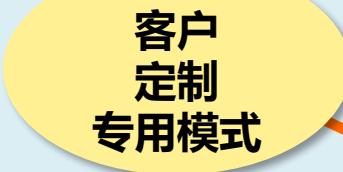
焊丝 1.2 mmΦ

保护气体 100% CO2



- ①一键式开闭
- ②无需工具即可更换部件
- ③扁平造型便于清洁

极低溅射



交直同步送丝

极低溅射
薄板 ~ 厚板

同步进给·脉冲

裕度扩大
铝合金
鳞片珠

交流同步进给

铝合金
裕度扩大

同步送丝

直流脉冲

宽焊道
非铁金属

多材料

同步进给Ⅲ的极低溅射高速焊接技术 助力提升焊接现场生产效率

DAIHEN