次世代の溶接システムによる最高レベルの品質を実現

シンクロフィードⅢ

International Robot Exhibition 2025

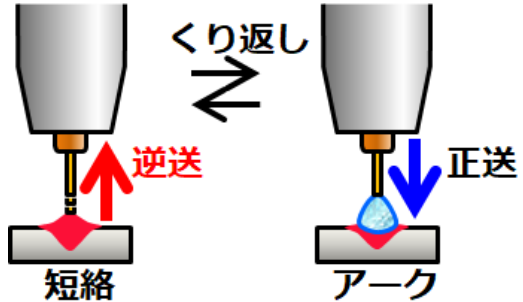
溶接現場での課題

スパッタの発生/付着

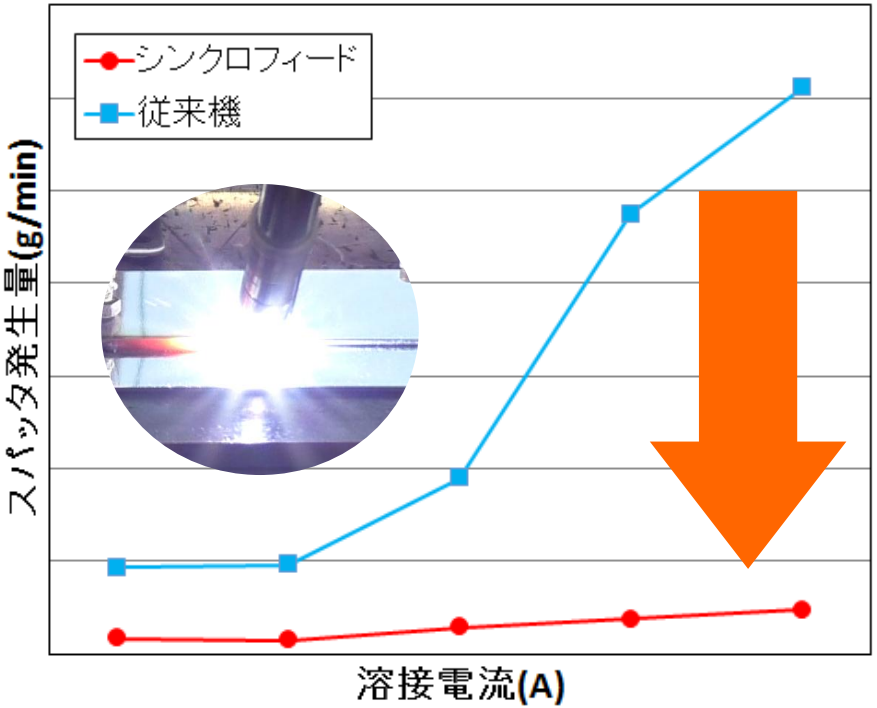
- 除去工程の発生
- 溶接速度の減速

生産性の向上が困難

シンクロフィード溶接法



スパッタを大幅低減！！



シンクロフィードのNEWモデル

新型プルフィーダ

①低スパッタ性 UP

最大99%削減

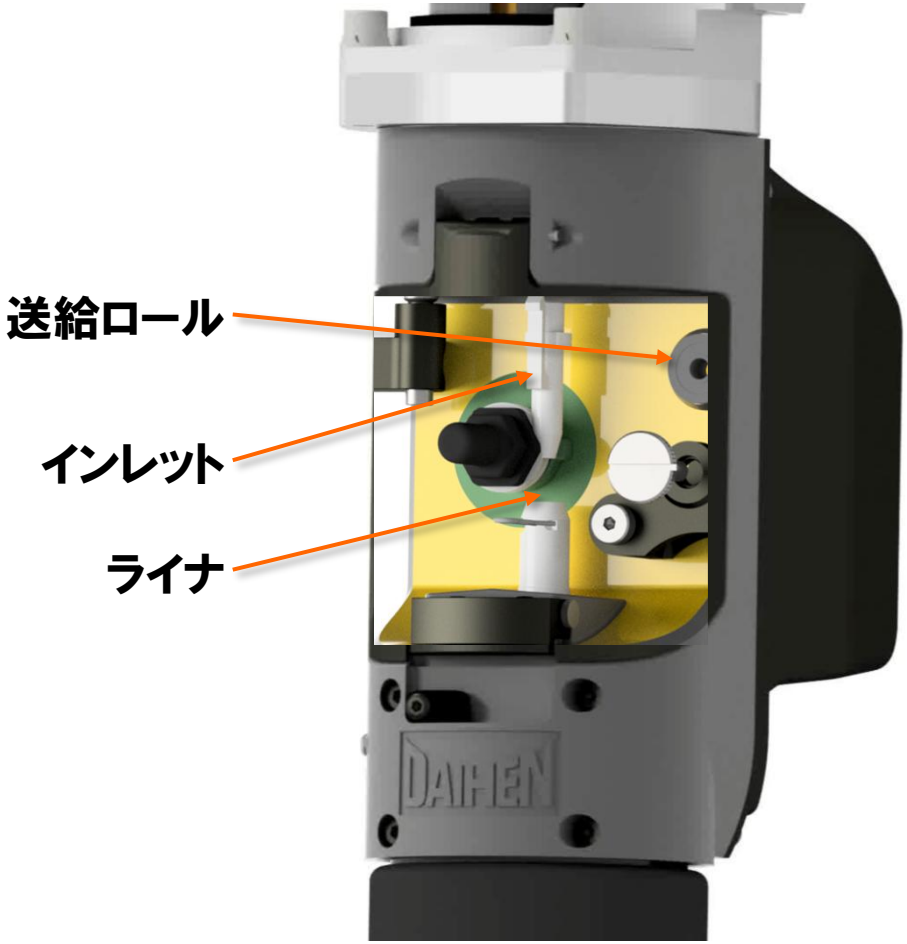
②高速溶接性 UP

従来比1.2倍

③メンテナンス性 UP

工数75%削減

新型プルフィーダの特徴



① ワンタッチ開閉

② 工具レスでの部品交換

③ フラット形状で簡単清掃

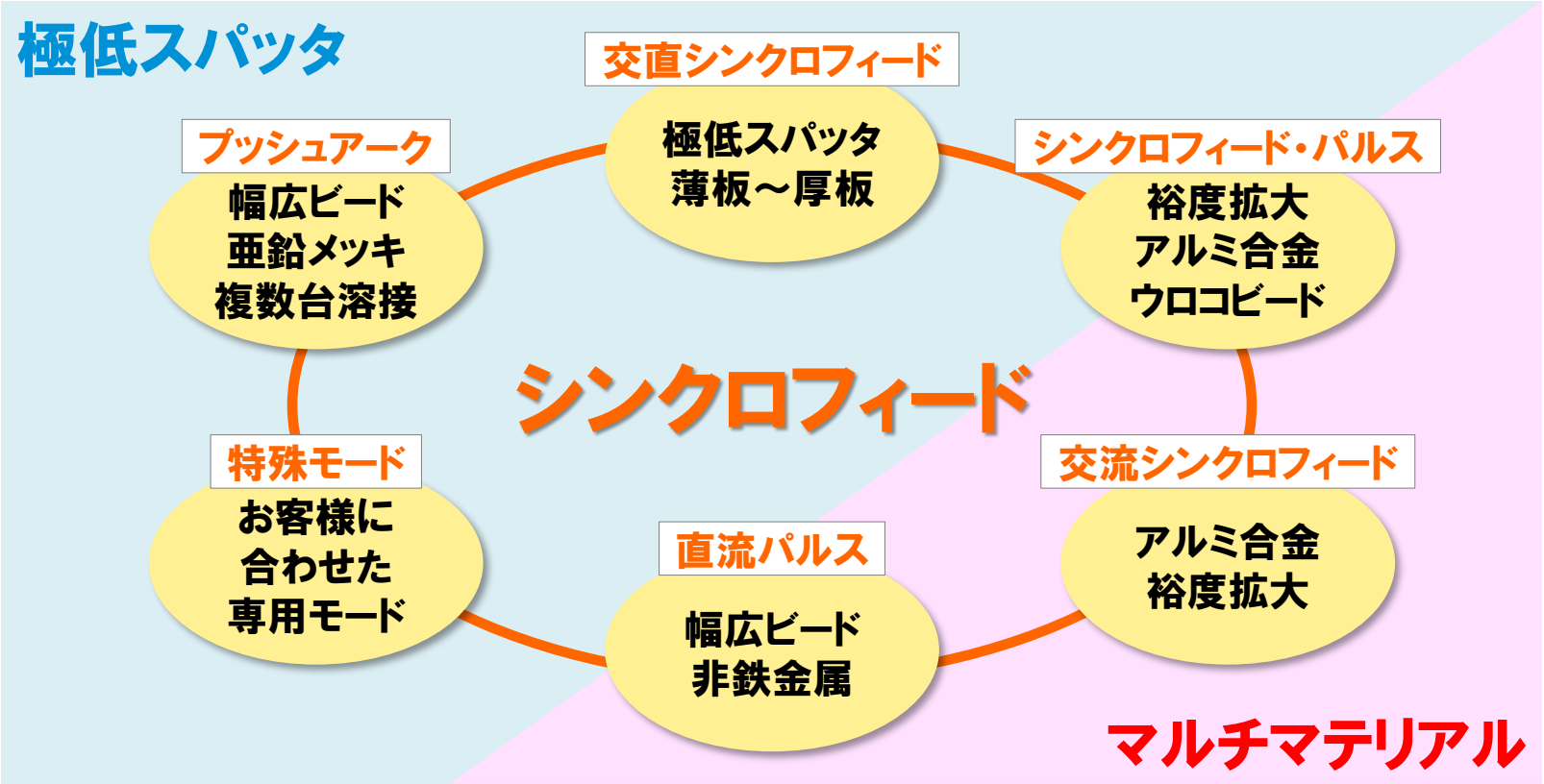
実演：極低スパッタ高速溶接

板厚2.3 mm 横向き重ね溶接

自動車の足回り部品

溶接条件	
溶接電流・電圧	370 A、26.5 V
溶接速度	250 cm/分
母材	SPCC 2.3 mmt
ワイヤ	1.2 mmΦ
シールドガス	100% CO2

多彩な溶接モード


極低スパッタ
交直シンクロフィード
極低スパッタ
薄板～厚板
プッシュアーク
幅広ビード
亜鉛メッキ
複数台溶接
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
特殊モード
お客様に
合わせた
専用モード
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Ⅲの極低スパッタ高速溶接が
溶接現場の生産性向上に貢献します

DAIHEN