

高品質・極低スパッタ溶接システム

直流アルミ溶接

最大電流UP

最大
300A

- ・ Push Arcにより、最大電流を2倍にUP
- ・ 溶接速度と適応板厚が大幅向上

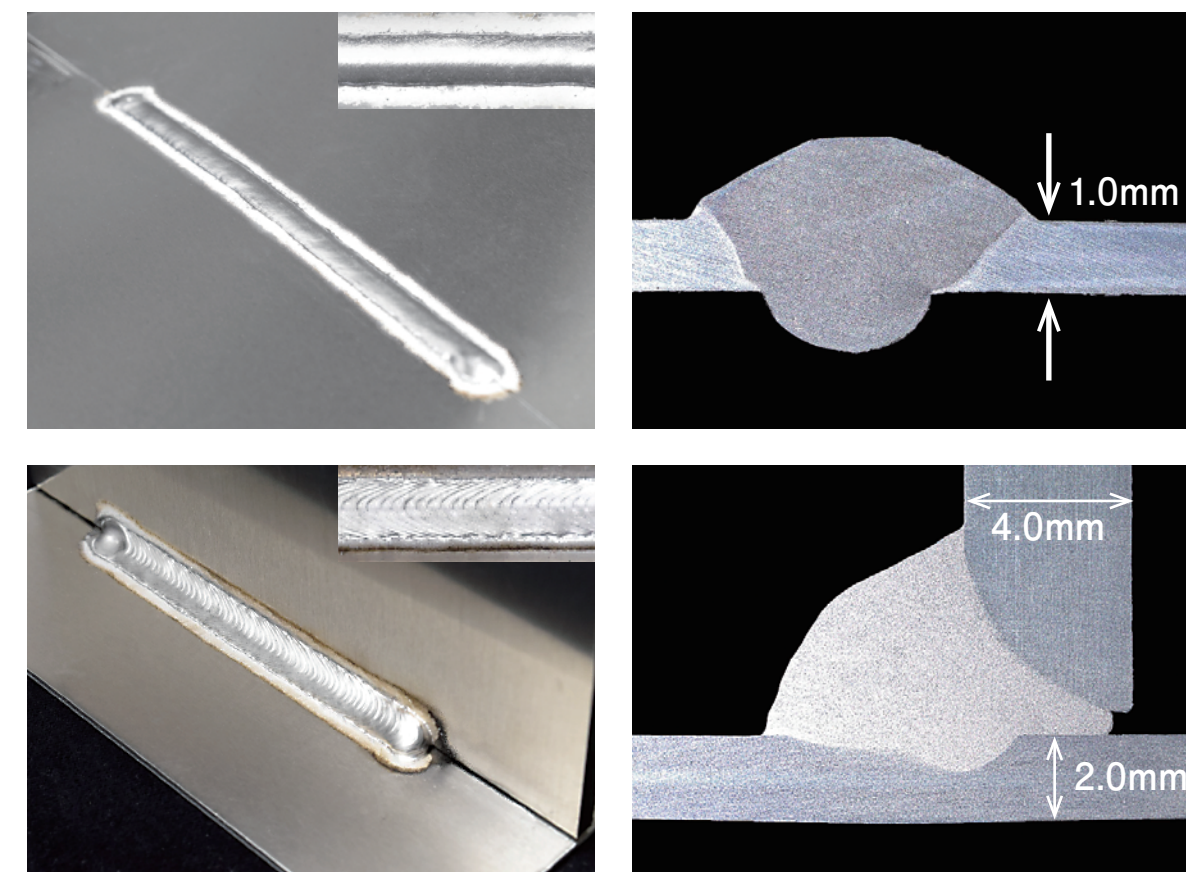
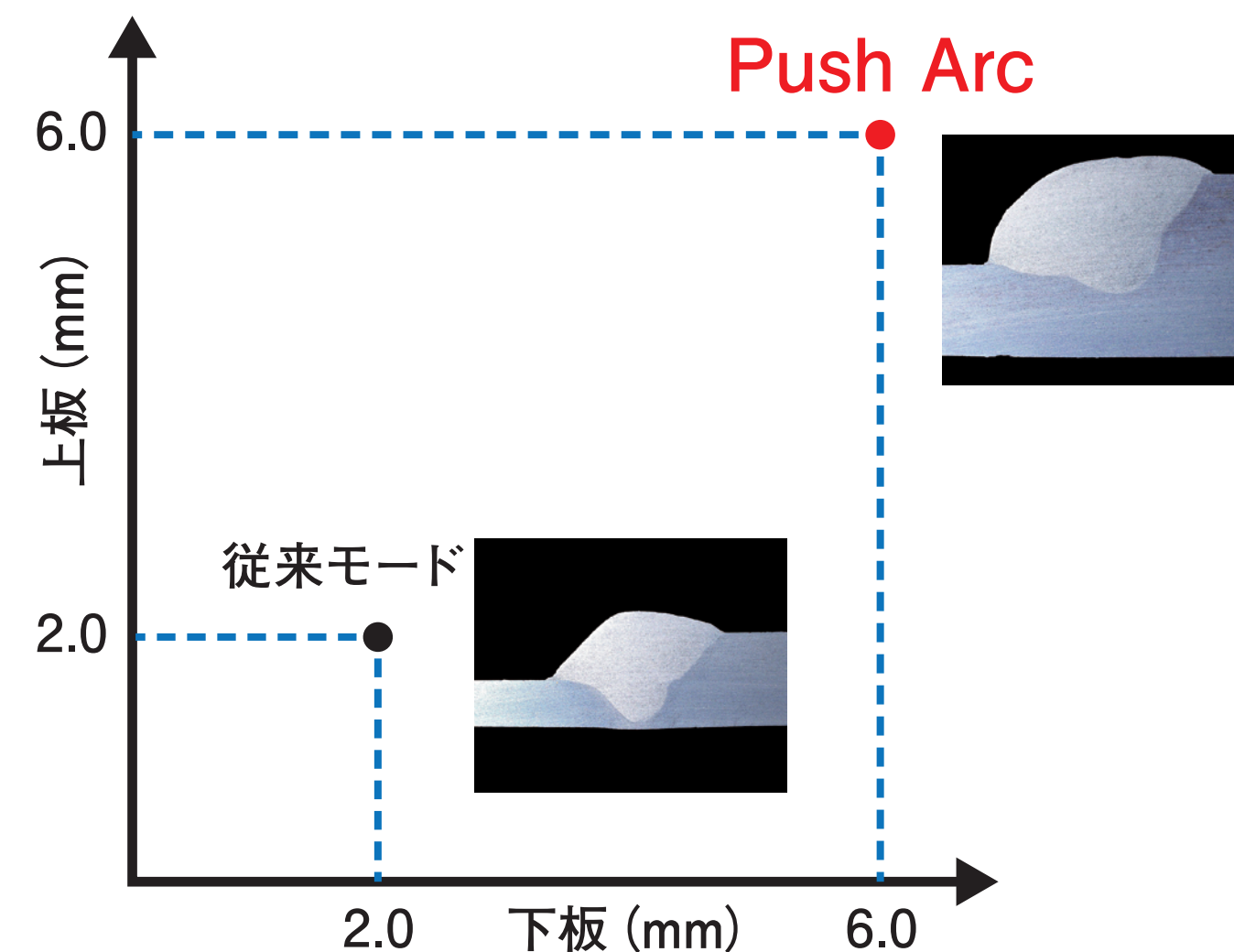
交流アルミ溶接

極低入熱

- ・ 溶落ちせずに、極薄板の溶接を実現

高溶着でギャップ裕度拡大

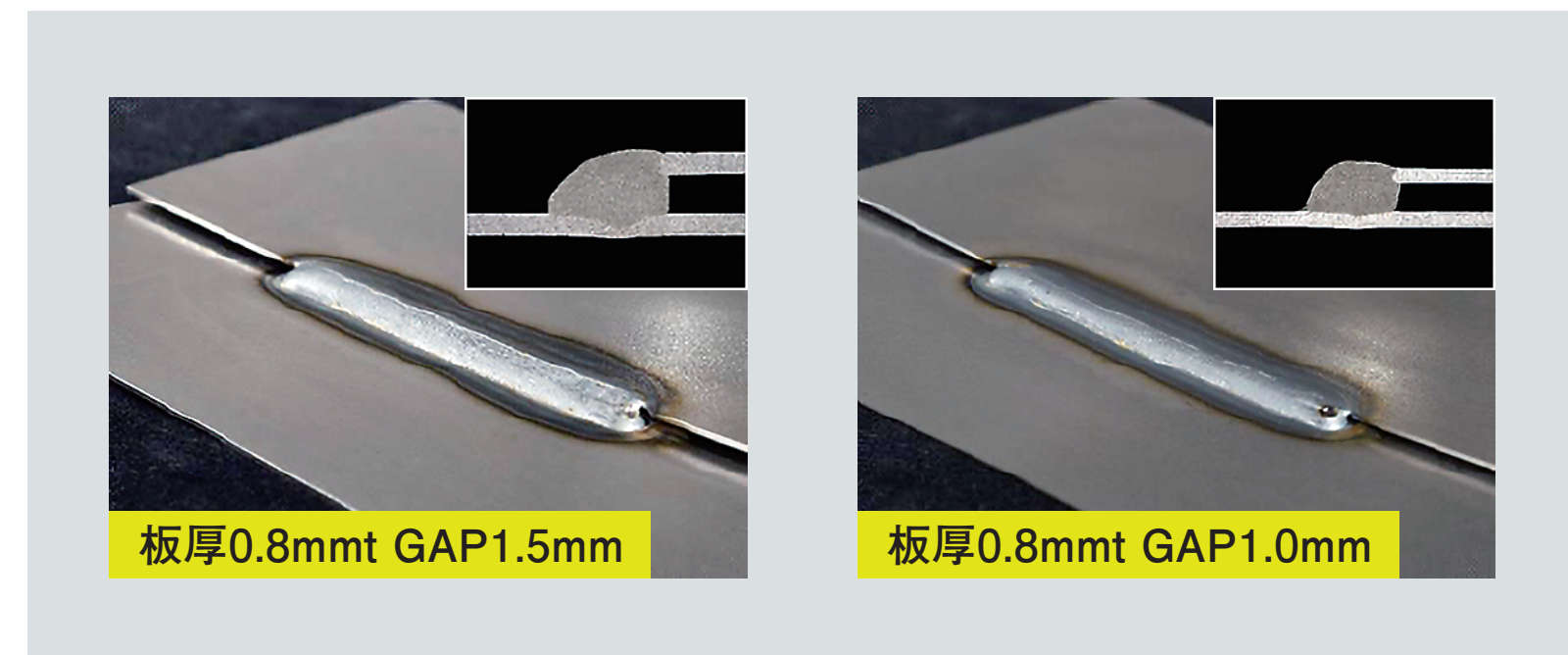
- ・ 板厚違い、ギャップがある溶接でも簡単に溶接可能
- ・ シンクロフィードパルスとの組合せで、適応範囲拡大



交直シンクロフィード溶接法

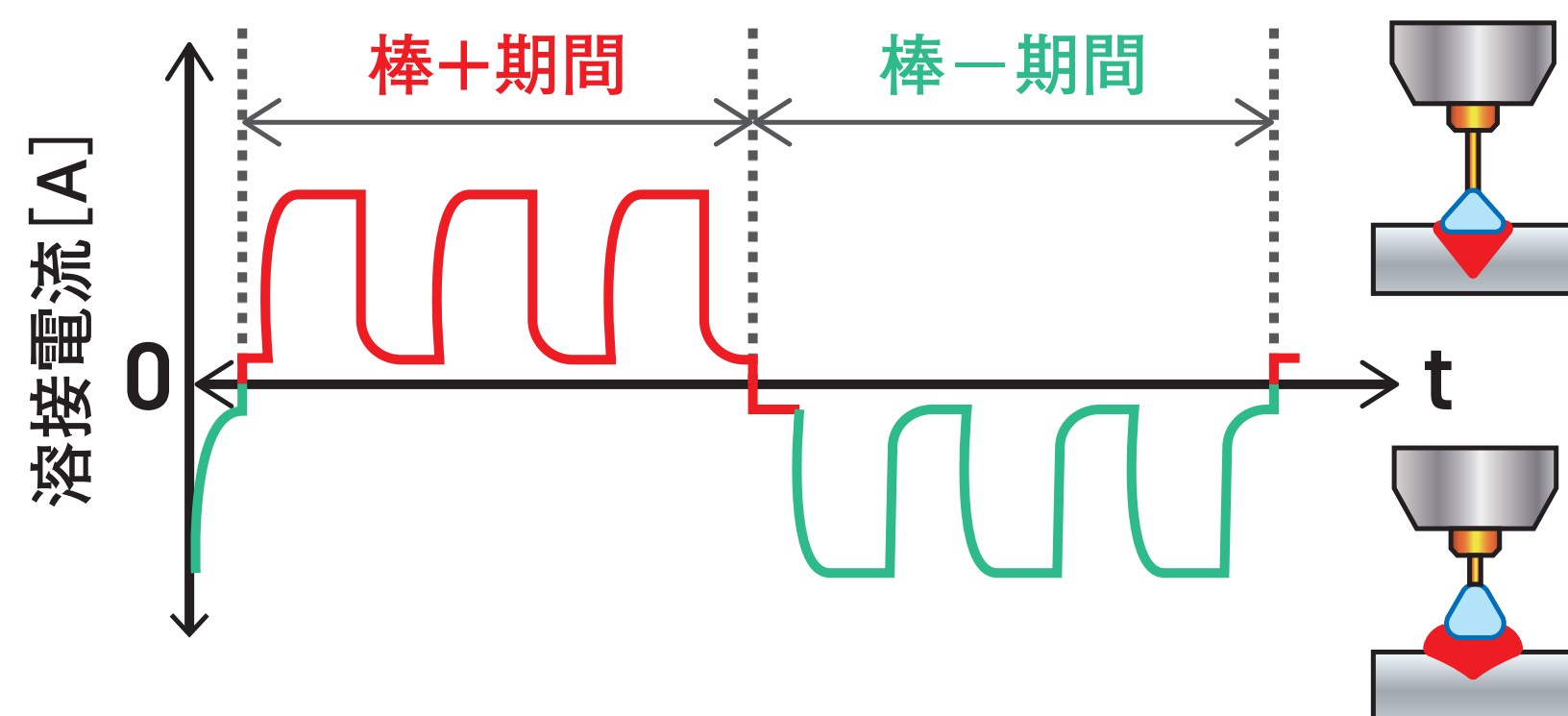
低入熱・高溶着

- ・溶落ちすることなく、極薄板の溶接が可能
- ・板厚以上のギャップでも、簡単に溶接



入熱量と溶着量を細かく調整

- ・「棒+」「棒-」の期間を微調整できる
- ・切替周波数を変更し、好みのビード外観を作製



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