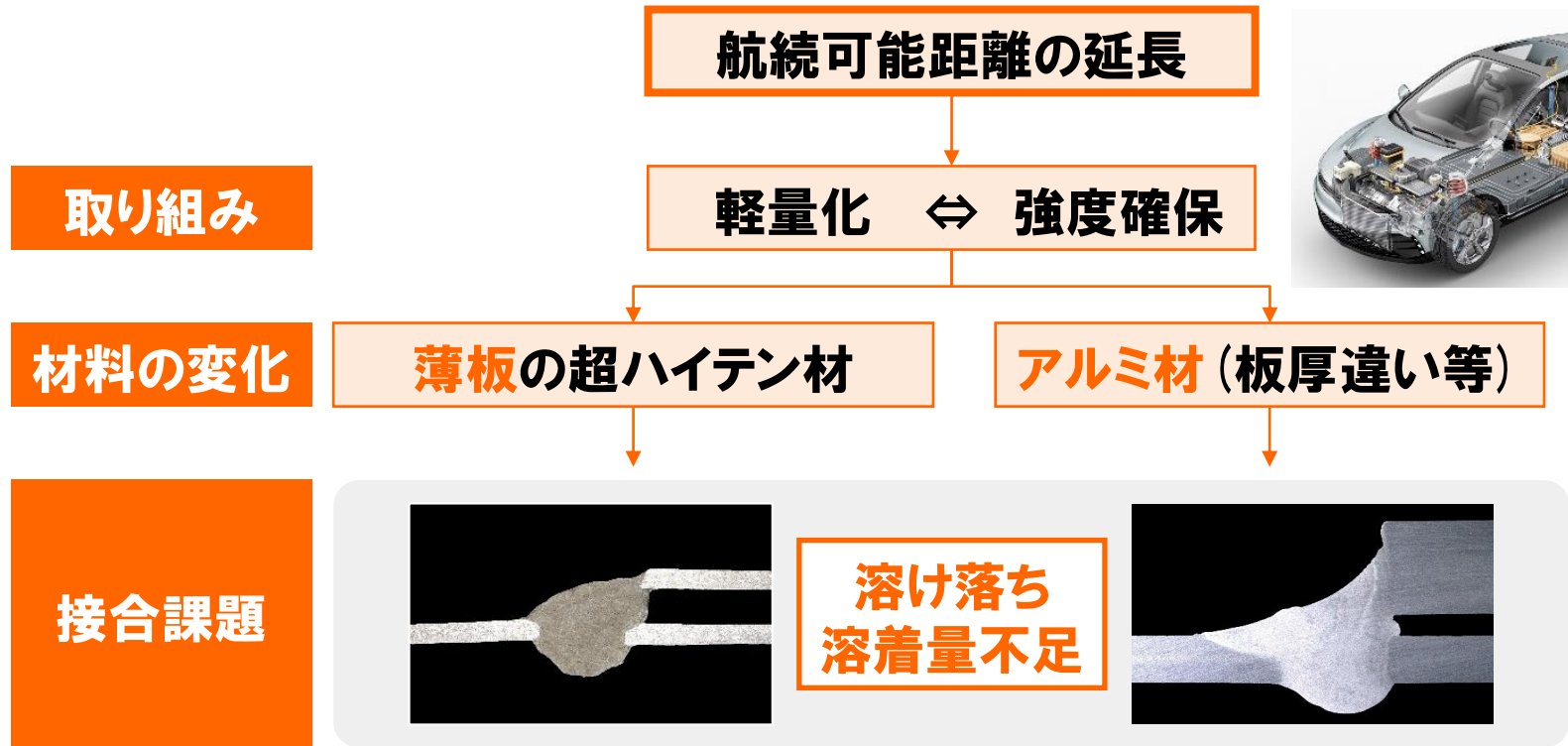


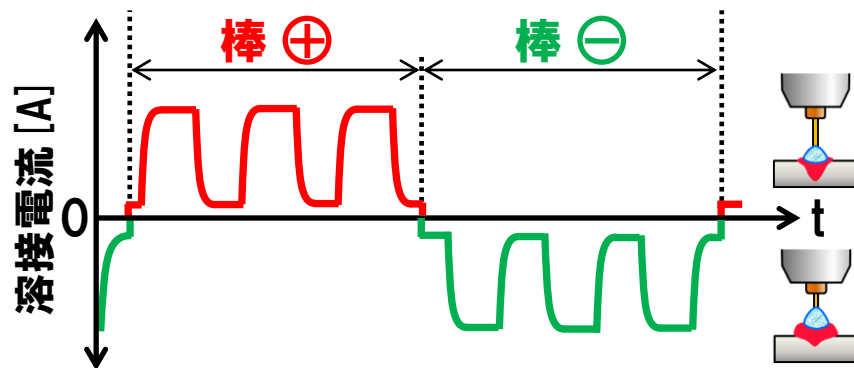
ハイテン材・アルミ材の 薄板溶接に最適

シンクロフィードエボリューション



低入熱で高溶着な溶接が求められる

薄板の超ハイテン材（鉄材）に最適！

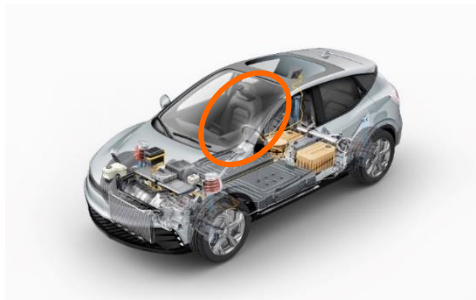


棒 ⊖	0%	50%	100%
断面図			
入熱量	大		小
溶着量	小		大



板厚以上のギャップも溶接可能！

板厚0.6 mm、0.8 mm ギャップ有りの重ね溶接



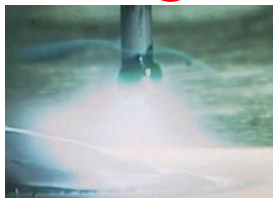
シート薄板パーツ

板厚以上のギャップ溶接

溶接条件	
溶接電流・電圧	80 A、13.8 V
溶接速度	60 cm/分
母材	超ハイテン材
継手	重ね継手（上板0.6 mm、下板0.8 mm）
ギャップ	1 mm

アルミ材の溶接に最適！

棒 ⊕



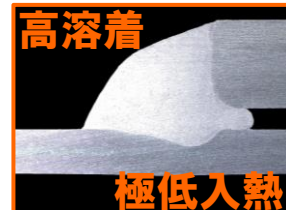
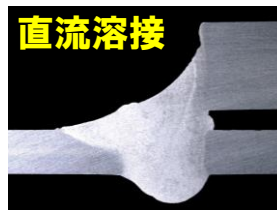
- 母材を溶かす
- クリーニング作用

棒 ⊖



- ワイヤを溶かす
- 母材への入熱を低減

棒 ⊖	0%	15%	25%	
断面図				
入熱量	大			小 ⊖
溶着量	小			大 ⊕



※直流溶接は棒+のみ

板厚違いの重ね溶接

板厚違い+ギャップ溶接



溶接条件	
溶接電流・電圧	125 A、14.0 V
溶接速度	60 cm/分
母材	A6061 上板3 mmt、下板2 mmt (ギャップ1 mm)
溶接法	交流シンクロフィードパルス溶接
ワイヤ	A4047 1.2 mm Φ

**シンクロフィード・エボリューションの高品質溶接が
高難度化する自動車の溶接現場に貢献いたします**

DAIHEN