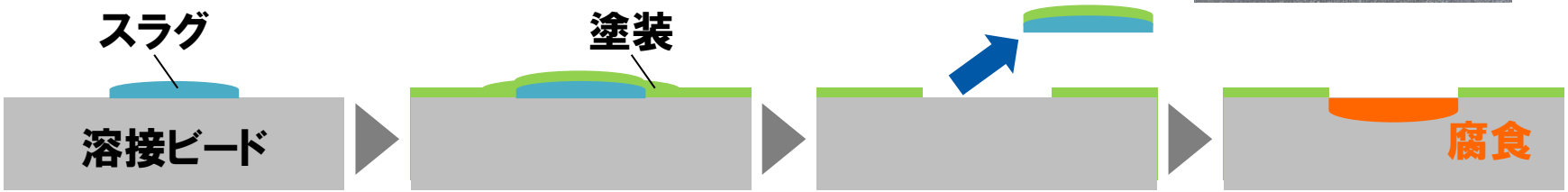
低スラグワイヤの
極低スパッタ溶接

シンクロフィードエボリューション

ROBOT TECHNOLOGY JAPAN 2024

自動車業界で低スラグワイヤが使用される理由

【課題】スラグ剥離による腐食発生



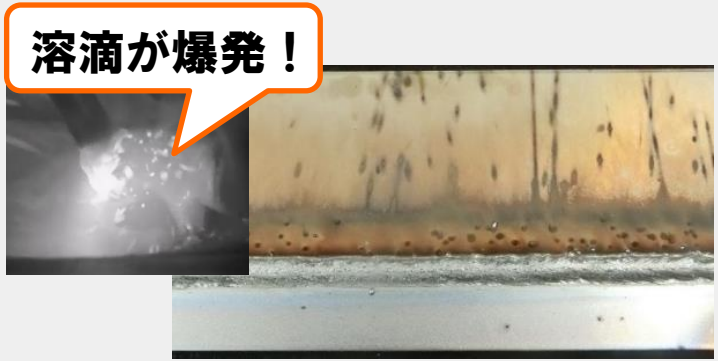
①スラグが生成　②スラグ上に塗装　③スラグが剥離　④腐食発生

【対策】スラグ発生を低減したワイヤの採用

↳「低スラグワイヤ」

低スラグワイヤ溶接の課題

スパッタ増加



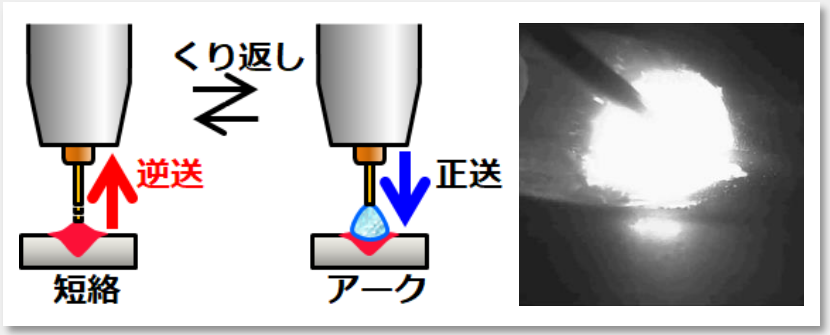
後工程が必要

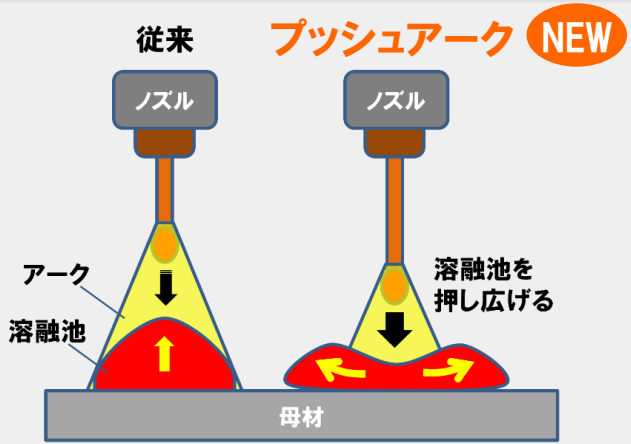
アンダカット発生

生産効率の低下

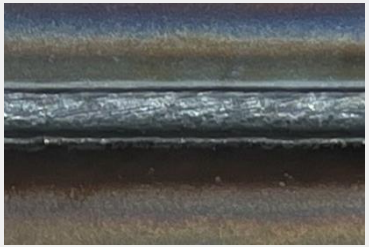
プッシュアークで課題を解決

シンクロフィードのプッシュアークプロセス

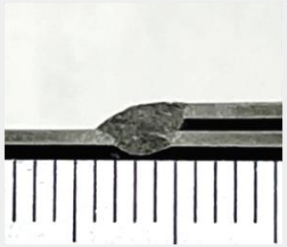


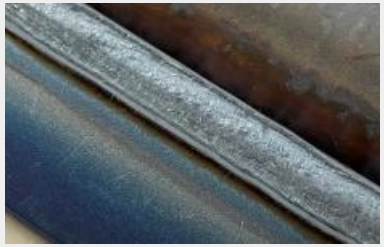


極低スパッタ溶接



裕度の高い幅広ビード





実演 ： 低スラグワイヤの極低スパッタ溶接

ギャップ有りの重ね溶接

自動車の足回り部品

溶接条件	
溶接電流・電圧	290 A、18.0 V
溶接速度	100 cm/分
ワイヤ	MIX-1TR（低スラグワイヤ）1.2 mmΦ
継手	重ね継手（板厚1.6 mmt）
ギャップ	1 mm

低スラグワイヤにおける極低スパッタ溶接で
自動車工場の高能率化に貢献いたします

DAIHEN