



高质量焊接有助于零返工， 是电动汽车生产现场的理想 选择

同步进给进化

实现碳中和

< 车辆减重 >



铁材料还原

< 电动换挡 >



配备电池

增加铝的使用

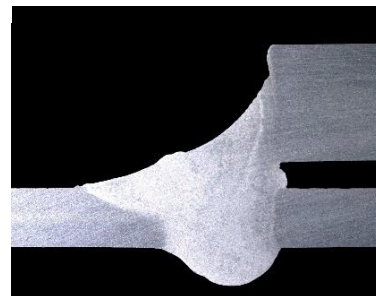


铝焊接挑战

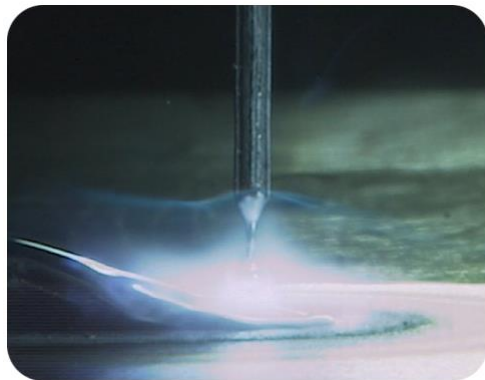
外观不佳



烧掉



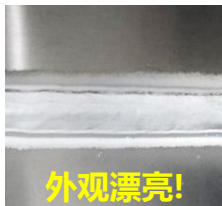
需要返工等后处理



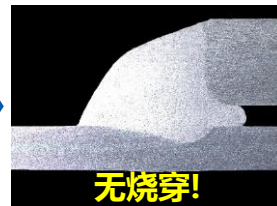
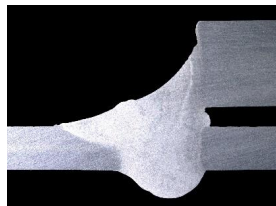
独特的电流波形



高屏蔽炬



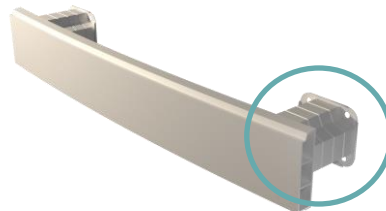
外观漂亮!



无烧穿!

返工等零后处理

T形角焊缝



EV、HV等碰撞箱

焊接条件

焊接电流/电压 : 130A, 12.5V

焊接速度 : 60cm/min

基材 : A6061 2mmt

焊接方式 : 直流同步送电焊接

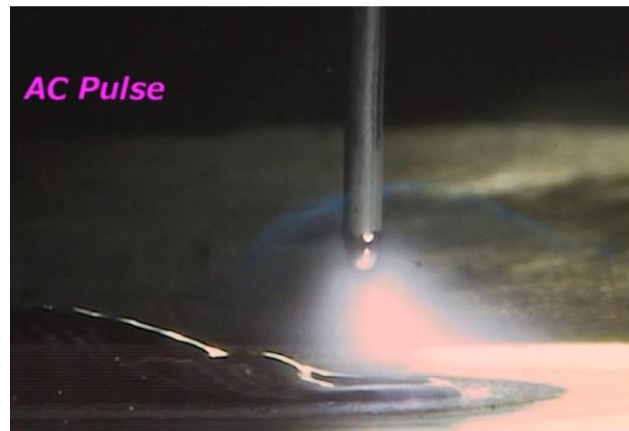
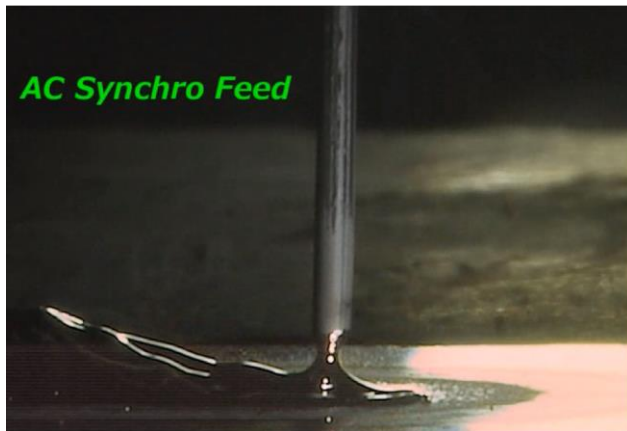
线材 : A4047 1.2mmΦ

实现高水平的热量输入控制!

[极低的热量输入]
交流同步送电焊接



[高热输入]
脉冲焊接



不同板厚的搭接焊



电动汽车电池盒

焊接条件

焊接电流/电压	: 125A, 14.0V
焊接速度	: 60cm/min
基材	: A6061 上板3mmt, 下板2mmt (间隙1mm)
焊接方式	: 交流同步送料脉冲焊接
线材	: A4047 1.2mm Φ

超低溅射

交直流同步馈电

超低溅射
薄板到厚板

同步进给脉冲

利润扩张
铝合金
乌罗科珠

推弧

宽珠
镀锌
多处焊缝

同步饲料进化

交流同步进给

铝合金
利润扩张

特殊模式

为客户量
身定制的
专用模式

直流脉冲

宽珠
有色金属

多材质

**“同步进给进化”的高质量焊接有助于实现
对人类和环境友好的制造。**

DAIHEN