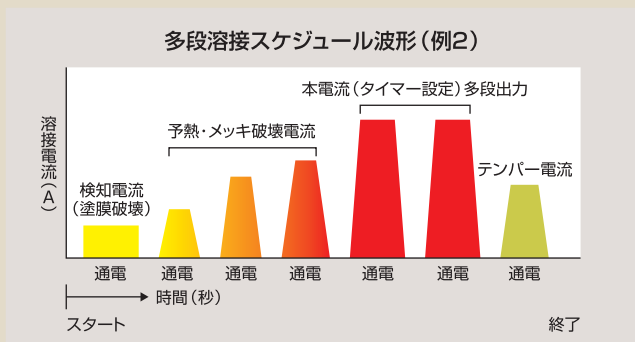
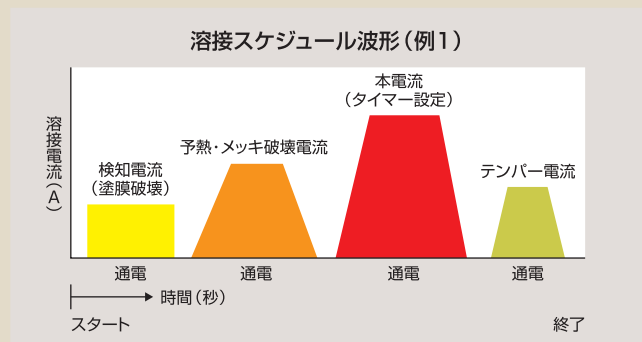


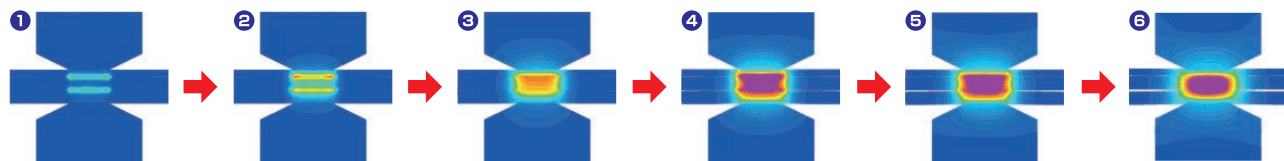
州車、対応仕様」に準拠すれば高張力鋼板に完全対応となる。

作業モード、材質設定切替、メッキ鋼板などにより溶接スケジュール波形が最適な溶接条件に“自動設定”されます。



多段溶接 のメリット

異種・同種の **厚・薄板** 重ね鋼板のスポット溶接では、チリ、ブローホールの発生が少ない理想的なナゲットができます。



板厚 「薄・厚板」を「上・下」に分けて設定



異なる板厚での組み合わせで最適な溶接条件の設定ができ、より品質の高いスポット溶接を実現できます。

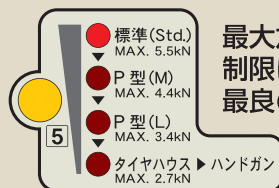
設定切替

ひずみ取り制御の選択設定でより確かなスポット強度に



- 超高張力(UHSS) <780MPa級以上>
※メーカーにより680MPa級以上も有り
 - 高張力(HSS) <400MPa級以上>
 - 一般鋼板(LCS) <400MPa級以下>
- テストピース提供・協力：鉄鋼メーカー

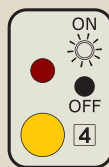
アーム種類



最大加圧力の制限により最良のスポット溶接に

メッキ鋼板

亜鉛メッキ鋼板の表面を破壊して溶接条件を良くします。



溶接ランク

工場設備の入力電源条件によって最良の溶接を選択できます。



「上・下」別 板厚設定 板厚と材質の組合せ(参考例)

枚数	A例	※設定	B例	※設定
2枚	一般 1.6 高張 0.8	1.6 0.8	一般 1.6 高張 1.6	1.6 1.6
3枚	高張 1.0 一般 1.0 一般 1.0	1.0 2.0	高張 1.2 高張 1.2 一般 1.6	2.5 1.6
4枚	高張 0.8 一般 0.8 一般 0.8 一般 1.6	0.8 0.8 3.2	高張 0.8 高張 0.8 一般 1.6 高張 0.8	2.5 1.6

