

安心感と楽々作業の始まり!

NEO スマートプログラム

溶接条件記憶・呼び出し機能

No.01~99条件まで記憶が出来ます。

※ホンダ溶接条件No.1~31入力済



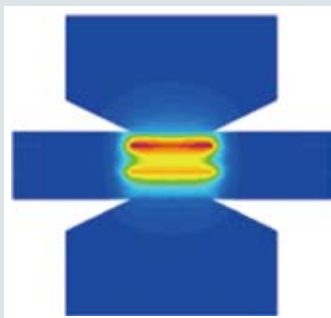
板厚(材質)と、枚数設定の簡単操作

自動車メーカーの溶接条件に対応!!

- 最新の溶接条件『アルザスNEOスマートプログラム』を搭載。『上・下』別、枚数設定と厚みの入力で、適切な溶接条件設定《出力電流・タイマー・加圧力》が可能です。
- 多数枚で薄板が電極チップに接するような溶接が難しい板厚比(合計厚み/薄板の厚み=5以上)が大きい組み合わせでも、安定したナゲット径が実現できます。
- 最大99個の溶接条件を簡単に記憶可能。
- 新設計の高効率パワートランスと最短回路でパワーのロスが少ない。発振周波数2,000Hzでより直流に近い電流波形と制御で2~4枚重ねの超高張力鋼板から一般鋼板まで対応しています。
- ビット温度(水量)調整機能付きで垂鉛メッキ、塗膜破壊が容易となり、超高張力鋼板、高張力鋼板などの『過冷却』によるナゲット硬化歪みの防止に効果的です。
- 末長く使用できるように、最新の溶接条件データにバージョンアップができる接続端子を内蔵(アップデートは有償)。

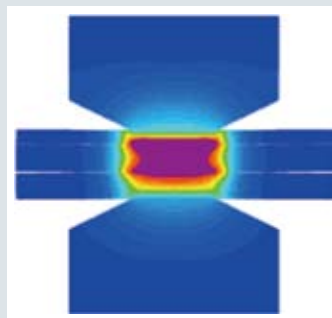
最良の溶接品質を実現

最新のNEOスマートプログラムにアップデート
2~4枚の鋼板に適応

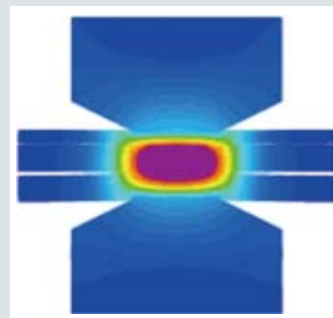


薄鋼板が外側となる3枚以上の厚鋼板との組合せ。

【例：0.6t + 1.2t + 1.2t = 3.0t】
板厚比：3.0t ÷ 0.6t = 5

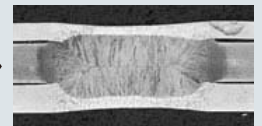


単なる高加圧・大電流スポットでは溶接が難しい外側の薄鋼板にも十分な大きさのナゲットが形成される。



外側の薄鋼板と中の2枚の厚鋼板との間にナゲットが最終的に形成される。

資料出典：SWANTEC社スポット溶接シミュレーションソフトSORPAS WEBサイトの製品紹介画像



外側に薄鋼板がある理想的な3枚合せのスポット溶接の例

資料出典：TWI(英国接合溶接研究所)