

『新衝突安全基準ボディ』のスポット溶接について

● スポット溶接機の3大要素(最良条件)

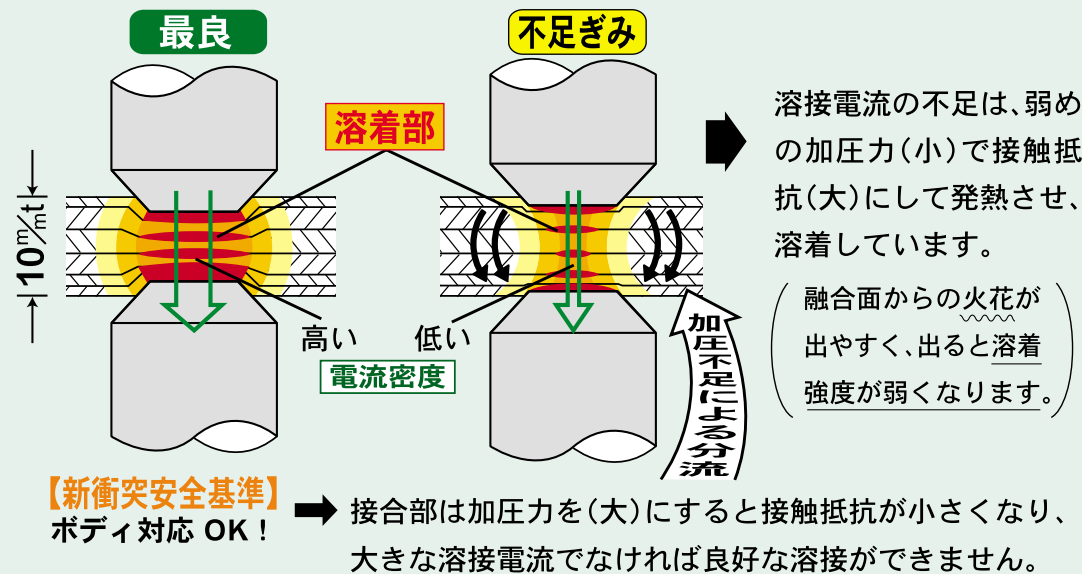
①溶接電流 ②加圧力 ③通電時間 がすべてを決めます。

※溶接(溶着部)は余裕の**大電流パワー**と**通電時間**がナゲット径の大きさとなり、**強い加圧力**は深い凹みのある美しい打痕となります。又、事故車の歪みも多い、厚鋼板ボディを完全溶着するには、**加圧力と大電流**が『新衝突安全基準ボディ』に絶対不可欠のスポット溶接となります。これらがお客様との**信頼感**、仕事への充実した自信が、大きな**安心感**として得られます。

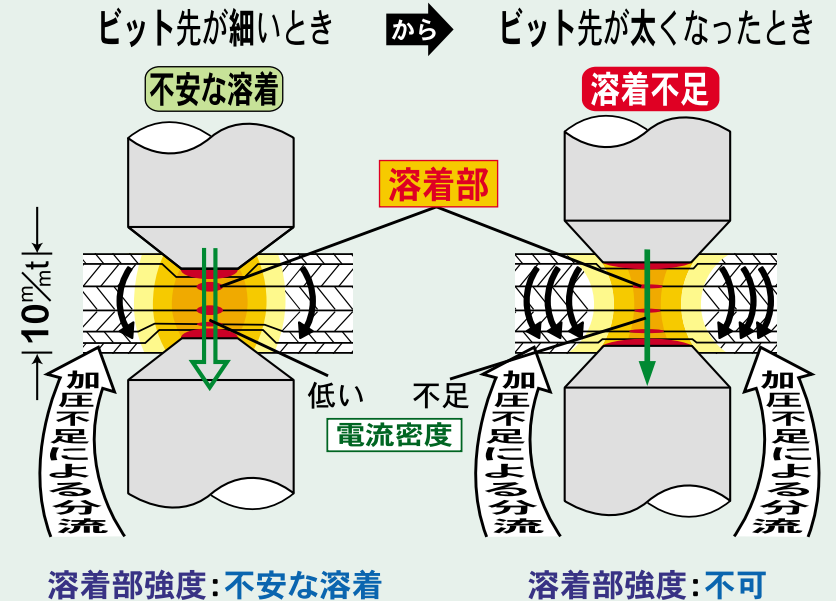
注
目
要
点

● 大電流スポット と 加圧力の 溶着図 (溶接機的能力比較)

大電流スポット・加圧力(大) と 電流不足・加圧力(小)



● 溶接電流のパワー不足とクランプ加圧力が弱い場合での ビット先が細いとき から 太くなったとき の変化による溶着比較図



危険 スポット溶接で一番危険な事は、ナゲットが小さく溶け込み不足であっても、不必要にタイマー時間を長くしてナゲット周辺の焼けを大きくした、見せかけだけの溶接でも溶着している様に見えることです。チップ先端(ナゲット)径が加圧不足による分流した小さい溶着面に、振動・衝撃が加わると金属疲労にて強度不足となり、徐々にはがれる恐れがあります。