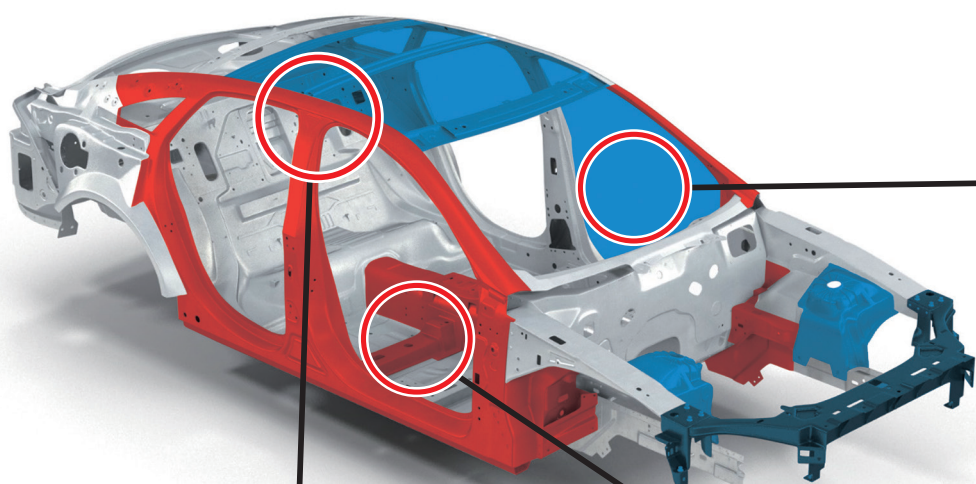


軽量化材料へのスポット溶接工法提案

概要

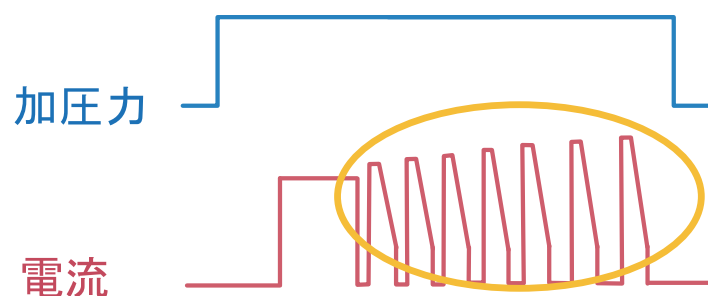
- 車体軽量化による材料置換に対して、スポット溶接を提案
- 材料に合わせた加圧・通電パターンで接合

■ アルミニウム合金
■ 軟鋼板
■ 高張力鋼板



アルミとアルミの溶接

アップパルセーション制御



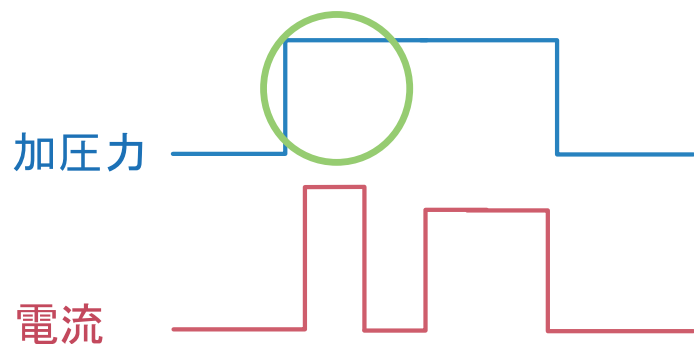
6000系	1.0mm
5000系	2.0mm
5000系	2.0mm



- 特徴：アップパルセーションで外側から凝固、内部欠陥を凝縮。

鉄とアルミの溶接

高加圧・大電流制御



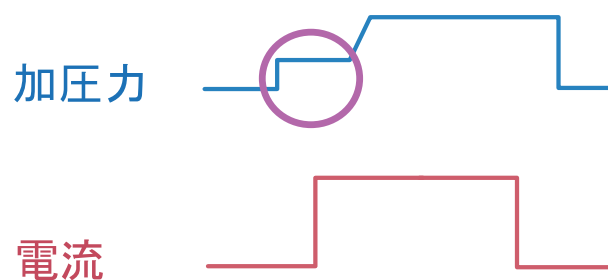
6000系	1.0mm
SPC270	0.6mm
SCGA980	1.6mm



- 特徴：高加圧で接合径確保、大電流でアルミを溶かし、鉄を拡散させる。

鉄と鉄の溶接

電流と加圧の同期制御



SPC270	0.6mm
SPC1180	1.6mm
SPC1180	1.6mm



- 特徴：多段加圧で、薄板側のナゲット径を確保。