NADEX

高品質
High Quality

JFE × NADEX

車体の高剛性化に貢献する適応制御技術
スポット溶接の適応制御技術

概 要

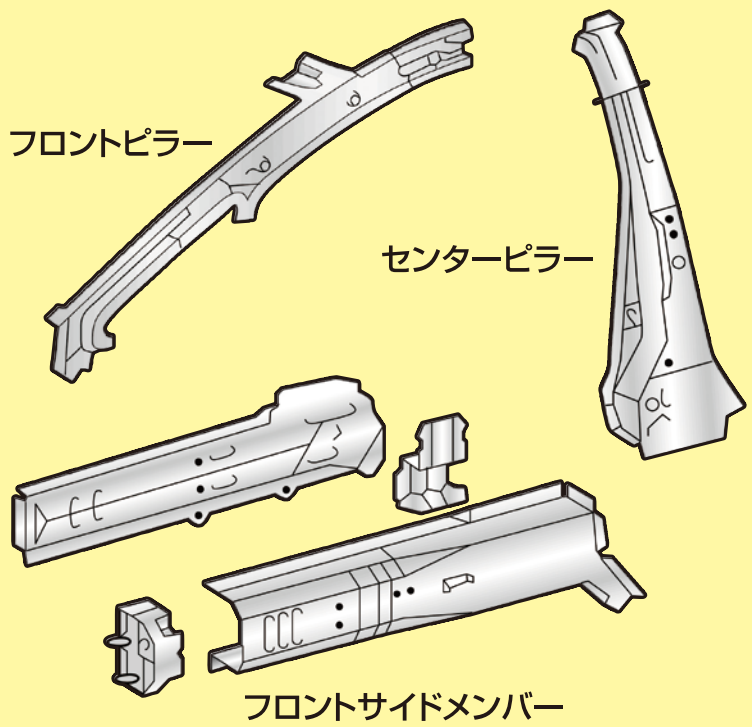
- 高剛性が必要な部材の溶接打点間隔 短ピッチ化に適合
- 当社直流インバータタイマーの適応制御技術を有効活用
- 2段階の通電パルスで熱量制御、分流に対応可能

適応制御技術の活用

- 良品の溶接状態の再現により最適条件での溶接が可能。
- 外乱によって不足した発熱量を補正して溶接。

適用可能部位

- センターピラー等高剛性が要求される部品の短ピッチ溶接部位への適用が有効。

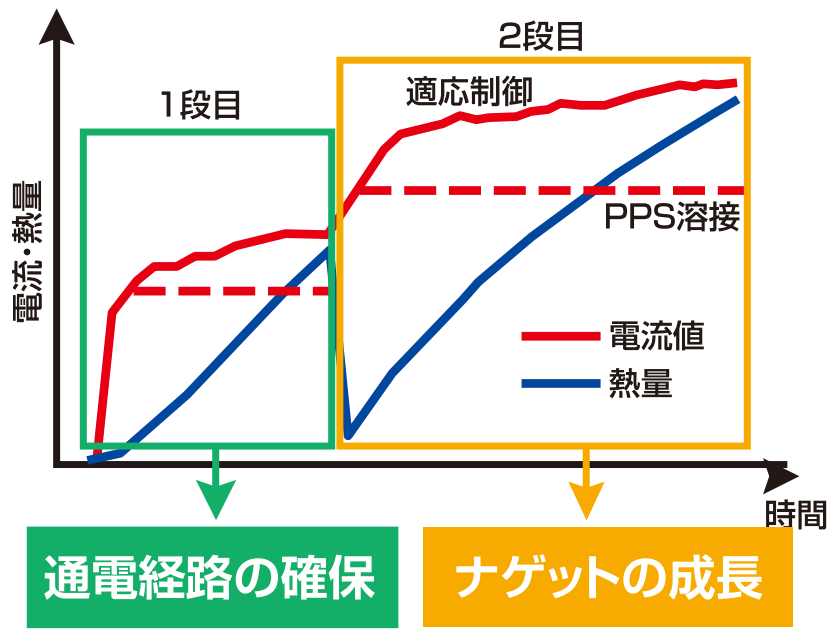


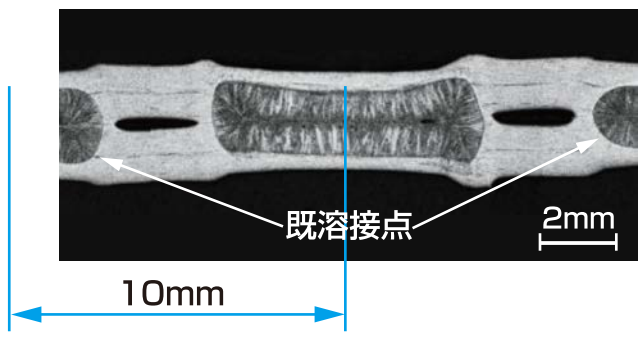
J-MACスポット®

- 適応制御区間を複数に分割し、それぞれの発熱量を独立して制御するスポット溶接。

1段目 通電経路の確保を図る。
2段目 ナゲット径の成長を促す。

→短ピッチ溶接において、スパッタの発生を抑え、ナゲット径を確保。





(270 t=1.6mm - 270 t=1.6mm)

※J-MACスポット®はJFEスチール㈱の登録商標です。