

2019プライベートショー スポット溶接展示紹介

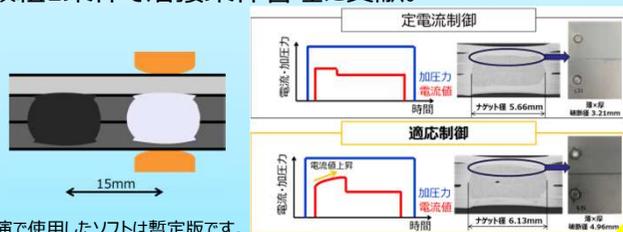
2019年12月

2019年11月20~22日当社技術センター開催「2019プライベートショー」へご来場頂き、誠にありがとうございました。会期中は多くのお客様から貴重なご意見を賜り、今後さらに開発を進めていきたいと考えております。今後とも、何卒宜しくお願い申し上げます。

今回弊社は「難加工材への進化したスポット溶接とレーザー溶接の挑戦」をテーマに最新設備、最新工法をご紹介致しました。スポット溶接ブースでは難加工材に注目し、適応制御や異材接合、接着剤との併用等幅広くご提案させて頂きました。ご不明点やお困り事等ありましたら、お気軽にお問い合わせ下さい。

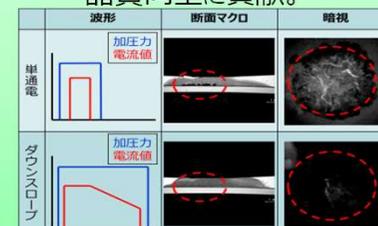
適応制御で高板厚比板組を短ピッチ溶接

- 高剛性を実現する高板厚比板組に短ピッチ15mmで適応制御を用いて溶接。
- 薄板・厚板間でもナゲット径 $4\sqrt{t}$ を確保。
- 1板組1条件で溶接条件管理に貢献。



サーボ加圧式定置溶接機で異材接合

- 高加圧・大電流対応のサーボ加圧式定置溶接機はアルミ溶接をはじめ異材接合にも適用可。
- 高強度で薄く均一な合金層を形成。
- ダウンスロープ追加で、母材の内部欠陥を抑制、品質向上に貢献。



溶接統合管理システムでスパッタ見える化

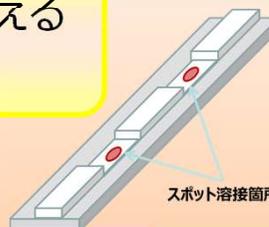
- 電流値、加圧力、ガン軸移動量でスパッタ打点の特定や発生タイミングをモニタリング。
- 実ワーク情報とスパッタ発生傾向を組み合わせることで、溶接条件見直し、品質向上に貢献。



軽量化ニーズに応えるスポット溶接

接着剤ソリューション

- スポット溶接箇所 → 薄塗
- 上記以外の箇所 → 厚塗り
- スポット打点の接着剤はみ出しを軽減。
- 接着剤に強い工法提案(①②)と検査ツール(③)で更なる改善を目指す。



①VVP加圧制御 加圧振動で接着剤を除去 加圧力 電流	②サーミック電流制御 t(G通電保持時間) 加圧 通電 本通電 保持	③接着剤塗布検査 接着剤の厚さ 接着剤の幅 塗布有部のズレ
---	---	---

お問い合わせ先: 株式会社ナ・デックス ウェルディングソリューション部 タイマー営業部
TEL: 0568-21-1465 お問い合わせフォーム: <https://www.nadex.co.jp/inquiry/01.html>