



新一代脉冲焊接技术， 助力汽车焊接优化

送丝控制脉冲

车辆由板厚和形状各异的零部件组成。

- **CO₂ 短路焊接**

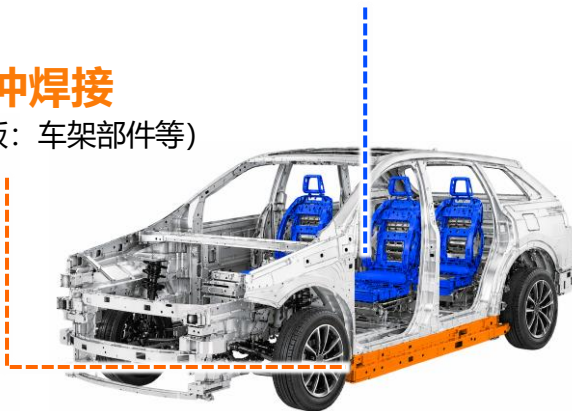
(中厚板：车架部件等)

- **MAG 短路焊接**

(薄板：内饰件、车身等)

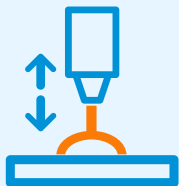
- **MAG 脉冲焊接**

(厚板和中板：车架部件等)



焊接参数设定的专业技术

- 针对各零部件的最佳焊接方法
- 根据板厚设定合适的焊接参数
- 减少飞溅的方法



尖端技术

SynchroFeed送丝控制

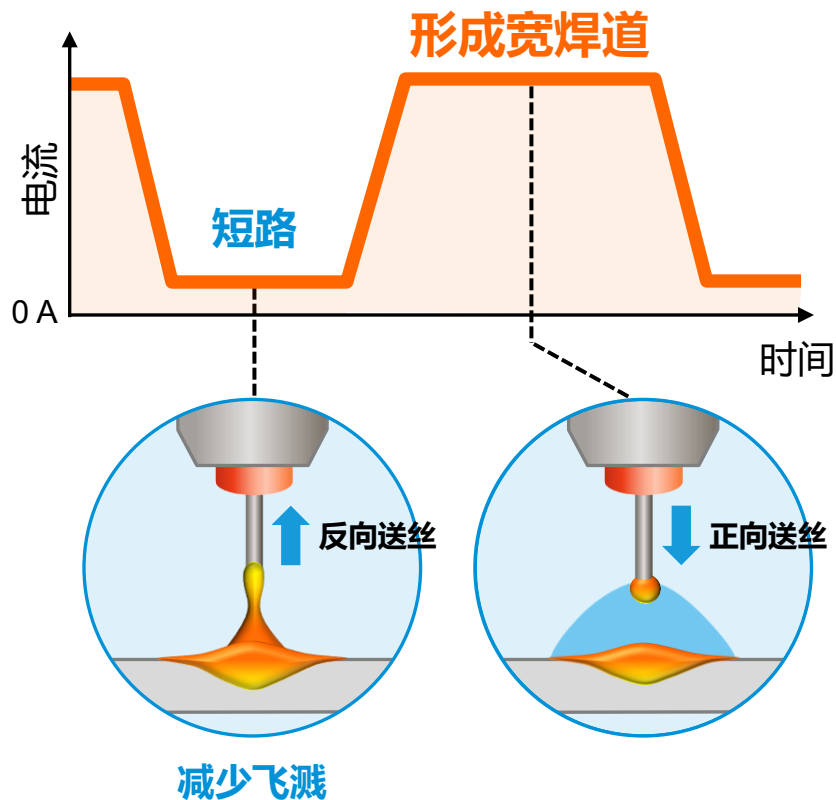


多年经验

专有脉冲焊接技术



送丝控制脉冲
- 种新型电弧焊接方法 -



高速摄像机图像

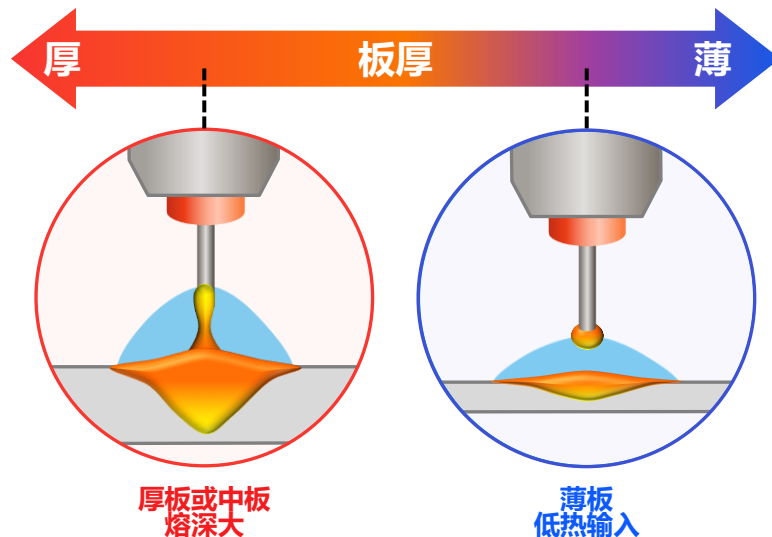
峰值期
基值期

在每个周期的基值期间，
过渡到短路状态。

1. 兼容各类焊丝材料 / 保护气体



2. 实现与板厚相匹配的最佳熔深。



演示：100% CO₂ 低飞溅中厚板焊接

DAIHEN

中大型车辆

车身框架等



90%
飞溅减少

- 减少飞溅清理工时
- 高效率、高质量焊接

演示条件

	传统 CO ₂ 焊接	送丝控制脉冲
电流/电压设置	275 A / 26.0 V	200 A / 22.5 V
母材厚度/抗拉强度	4.5 mm / 590 MPa	4.5 mm / 590 MPa
焊接速度	70 cm/min	70 cm/min
通用焊丝/直径	YGW12 / Φ1.2 mm	YGW12 / Φ1.2 mm

小型车辆

座椅框架等



3 倍
间隙扩大

60%
焊接速度
提升

- 提高工艺适应性
- 缩短节拍时间

演示条件

SynchroFeed 焊接		送丝控制脉冲
电流/ 电压设置	100 A / 16.0 V	175 A / 18.0 V
母材厚度/抗拉 强度	1.0 mm / 980 MPa	1.0 mm / 980 MPa
间隙	0.5 mm	1.5 mm
焊接速度	60 cm/min	100 cm/min
通用焊丝/直径	YGW12 / Φ1.2 mm	YGW12 / Φ1.2 mm

**送丝控制脉冲支持各种材质、各种板厚的零部件，
可在整个车身实现超低飞溅、高效率的焊接**

DAIHEN