

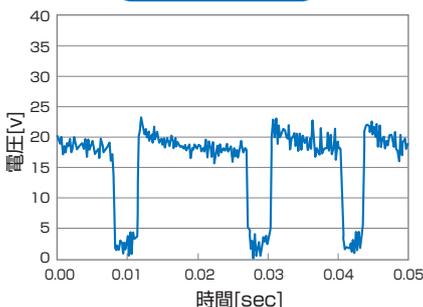
試験体製作から改善提案までのワンストップサービス アーク溶接



溶接の可視化



波形計測



溶融池観察や各種計測も可能

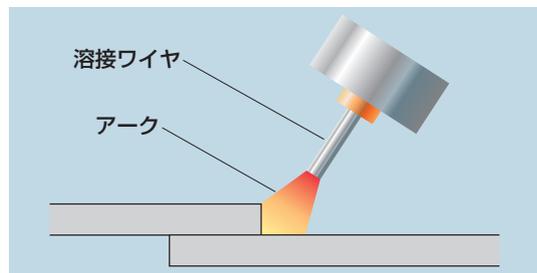
材料・溶接の知識を生かした サービスでお客様の 課題解決を支援

当社の強み

- ① 神戸製鋼グループの長年の知見を生かし、材料準備*～アーク溶接～評価～改善提案を一貫実施。
*材料のご支給をお願いすることもあります
- ② 鋼だけでなく、アルミニウム合金などにも対応。
- ③ 溶融池観察や電流・電圧測定を行い、溶接条件の有効性を確認。

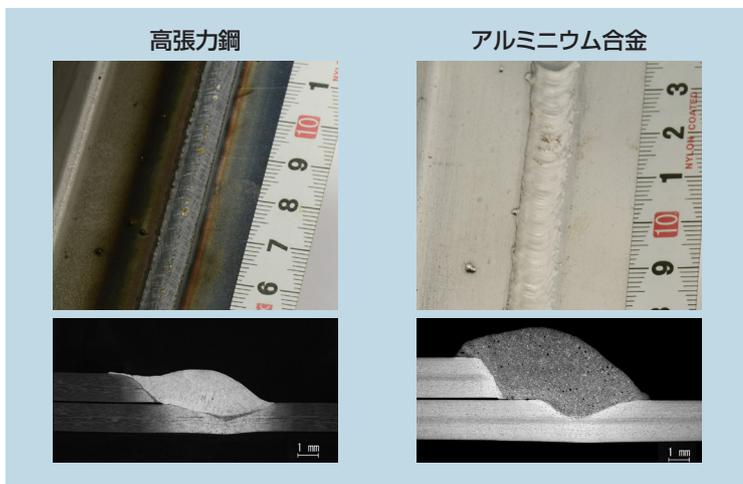
ガスメタルアーク溶接施工条件例

母材	超ハイテン鋼 980DP	アルミニウム合金 A6022-T4相当材
板厚	1.4 mm	2.0 mm
溶接ワイヤ	超ハイテン用 MG-S120T, f1.2 mm	硬質アルミニウム合金 A5356-WY, f1.2 mm
シールドガス	Ar-20%CO ₂	100 %Ar
モード	パルス	パルス
電流-電圧	111 A-23 V	111 A-15.5 V
溶接速度	90 cm/min	60 cm/min



重ねすみ肉継手

試験片作製の一例



継手引張試験

