

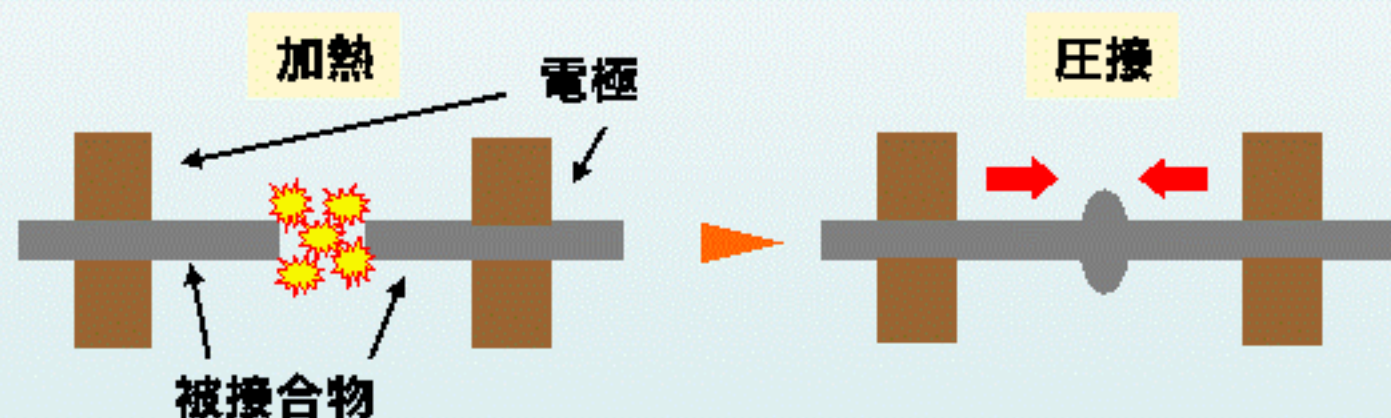
フラッシュバット溶接

Flash Butt Welding

瞬時に接合でき、高い継手効率をもつ抵抗溶接

加工法 Manufacturing Method

接合面をフラッシュにより加熱し、
圧力を加えることにより圧接させる溶接法



適用分野 Example of Field



2輪自動車用鉄リム



2輪自動車用アルミリム

特長 Strong Point

- 幅の広い接合物でも**短時間**で接合できる=高い生産性
- 継手効率が**良好** ※当社調べAl7000系で90%以上
- 鉄・アルミ(Al7000系含む)の接合可能

表. アーク溶接との比較

	フラッシュバット溶接	アーク溶接
接合速度	◎	△
継手効率	◎	△
継手自由度	×	◎

幅: 35~170mm



非対称断面

中空部のある断面



- 断面積:
MAX1400mm²
- ロール径:
φ350~600mm