



高強度鋼板によるウェルドボルト継手作製と品質評価

ウェルドボルトの溶接から品質評価まで一貫した評価をいたします。

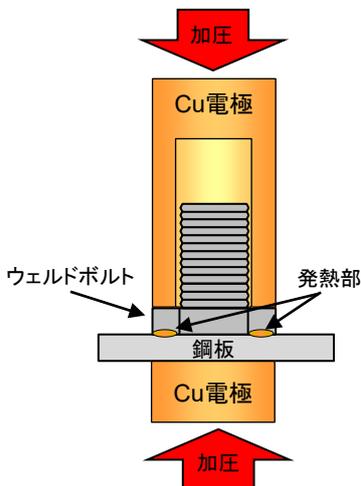
ボルトプロジェクション溶接

● ボルトプロジェクション溶接

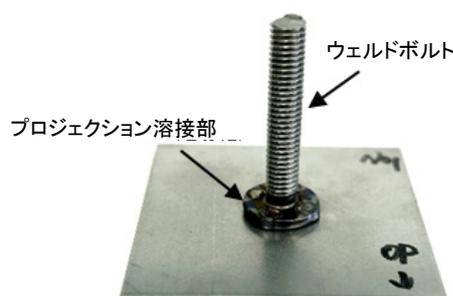
自動車の車体などでは多くのボルトがプロジェクション溶接により接合されており、車体組み立ての一部として重要な技術です。

プロジェクション溶接は部材凸部の部分熔融接合となるため、接合部の最適化は非常に重要です。近年の自動車用鋼板の高強度化に対して接合部の強度が伴わない場合があります。適切な溶接条件の設定が求められています。

当社では抵抗スポット溶接機を使用したナットプロジェクション溶接に加えてウェルドボルトを用いたプロジェクション溶接が可能であり、溶接から断面観察や強度試験などの品質評価まで一貫した評価をいたします。



ボルトプロジェクション溶接概略図

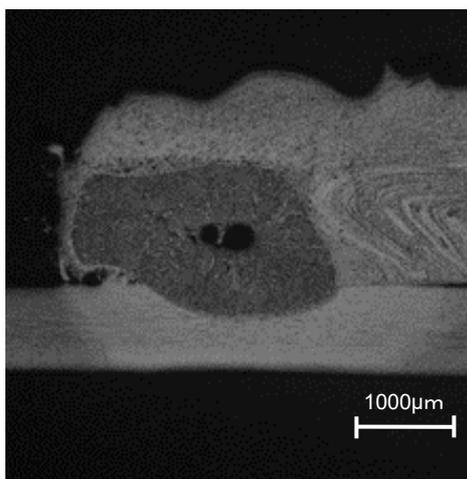


ボルト溶接例

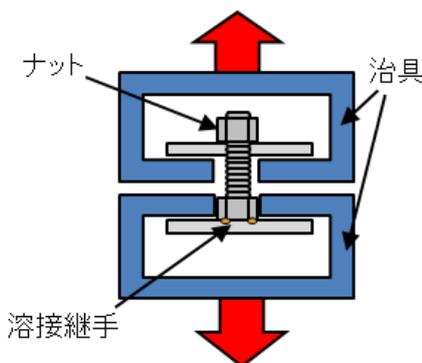
溶接部の品質調査および解析

● 溶接部の評価

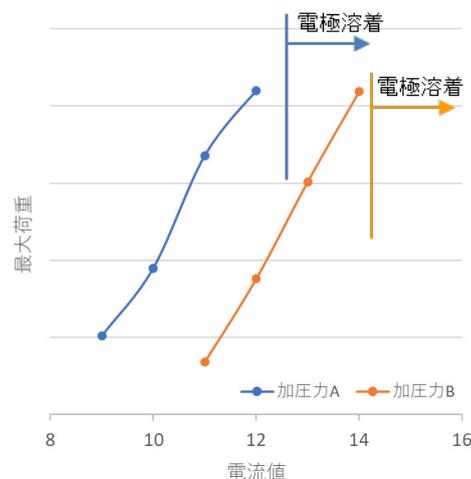
当社では溶接から強度評価や組織観察などの一貫評価をいたします。また、ご要望に応じて、環境による耐久性評価後の強度試験など様々な試験内容を提供いたします。ご要望などありましたら、お気軽にご相談ください。



断面観察結果



継手強度試験概略図



継手強度試験結果



JFE テクノリサーチ 株式会社

<https://www.jfe-tec.co.jp>

0120-643-777

Copyright ©2023 JFE Techno-Research Corporation. All Rights Reserved. 本資料の無断複製・転載・webサイトへのアップロード等はおやめ下さい。