



レーザー溶接部品の試作と特性評価

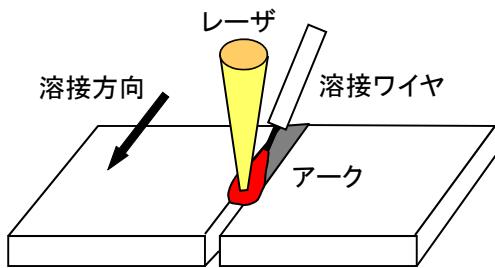
レーザー溶接法による部材の試作と試作品の特性を評価いたします。

レーザー溶接部品試作から特性評価まで対応可能です

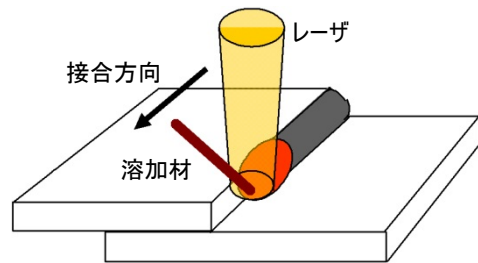
- 高強度、軽量化を実現する連続溶接技術として、最新レーザー溶接(ハイブリッド&ろう付け他)による継手を試作し評価します。
- テーラードブランク(TWB)※から溶接部品に至るまで試作することができます。
- 溶接部の硬さ制御および溶接割れ防止策等を、溶接プロセス面、材料面からご提案いたします。
- 溶接試作品の特性に関して、静的強度から疲労・衝撃強度まで評価いたします。

※TWBとは、強度・板厚の異なる鋼板をレーザー溶接したブランクのことで、車体軽量化・コスト低減の効果が広く実用化されています。

レーザー溶接方法の一例



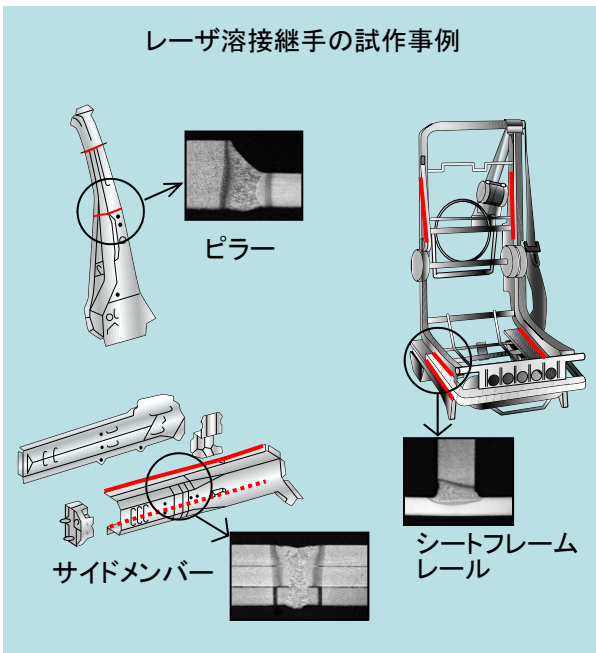
レーザー・アークハイブリッド溶接法
(レーザー溶接に比して隙間充填度向上、継手強度改善)



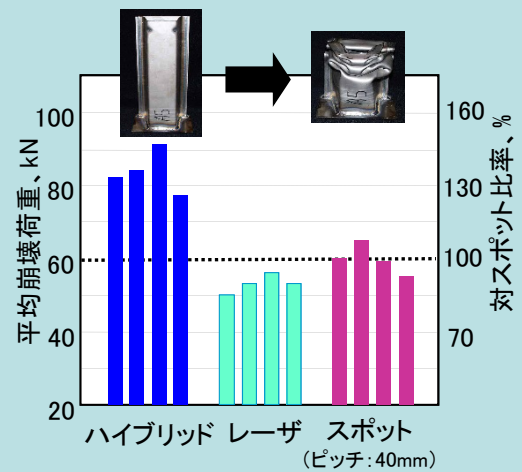
レーザーろう付け法
(異材溶接が可能、熱変形低減)

溶接部品の試作例と解析事例

レーザー溶接継手の試作事例



ハット形断面部品の高速変形特性



現行製造法のスポット溶接に比べて
衝突エネルギー大幅改善



JFE テクノリサーチ 株式会社

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

0120-643-777

Copyright ©2011 - 2018 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。