Super-MIG™的应用

产品或应用种类	焊缝类型	材料规格	当前焊接方式					供应商或OEM厂家	焊接速度范围英寸/分（IPM）	Super-MIG焊接工艺优势					Super-MIG的生产和加工优势	图表
			GMAW	GTAW	SAW	激光	抗阻			焊接速度更高	不易焊接失败	热影响区较窄	焊接飞溅更少	熔深更深		
汽车/卡车动力系统控制																
下控制杆	角焊	各种镀锌层						Magna Tower AZ Automotive Benteler Tenneco Automootive	70IPM-90IPM						1)角焊/搭接方式改善了焊缝填补 2）明显增加焊缝熔深 3）热变形减少 4）夹钳加工含量减少 5）资金设备和人力减少	
车轴/铸造/车钩	角焊	低碳钢 2.5mm-2.5mm						American Axle U.S.Manufacturing Dana	50IPM-70IPM						1）热变形减少 2）明显增加焊缝熔深 3）应用裂纹/孔隙可能性减少 4）资金设备和人力减少	
制动支架	角焊	不锈钢						Bendix Spicer Foundation LLC Eaton Corp	60IPM-80IPM						1）热变形减少 2）明显增加焊缝熔深 3）螺旋踏上飞溅/焊渣减少 4）资金设备和人力减少	
轴管/法兰	角焊	6.0mmW/T-						American Axle U.S.Manufacturing Dana	60IPM-80IPM						1）热变形减少 2）明显增加焊缝熔深 3）螺旋踏上飞溅/焊渣减少 4）资金设备和人力减少	
操纵杆	搭接/缝焊	1.0mm-2.0mm镀锌层						AZ Automotive Magna, Tower Martinrea, Ogihara Benteler Tenneco Automootive	70IPM-90IPM						1)角焊/搭接方式改善了焊缝填补 2）明显增加焊缝熔深 3）热变形减少 4）夹钳加工含量减少 5）资金设备和人力减少	
变矩器	角焊	2.0mm-3.0mm LCS						Ford Powertrain Luk Aisin Drive Train Exedy America Corp	70IPM-90IPM						1）焊缝熔深增加 2）焊弧启动故障明显减少 3)夹钳加工含量减少 4）资金设备和人力减少	

桥壳	对接	6.0mm-12.0mm LCS						MarTinrea American Axle	50IPM-70IPM						1）焊缝熔深增加 2）焊弧启动故障明显减少 3）夹钳加工含量减少 4）资金设备和人力减少	
扭杆	角焊	19.0mm-25.0mm 直径						Tonneco Automotive American Axle	50IPM-70IPM						1）焊缝熔深增加 2）焊弧启动故障明显减少 3)夹钳加工含量减少 4）资金设备和人力减少	
传动轴	角焊	2.0mm-3.0mm LCS						NTN Drive Shaft lnc.	50IPM-70IPM						1）焊缝熔深增加 2）焊弧启动故障明显减少 3）夹钳加工含量减少 4）资金设备和人力减少	