

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				供应商或OEM厂家	焊接速度范围 英寸/分 (IPM)	Super-MIG焊接					Super-MIG的生产和加工优势	图表
			G	T	A	W			激光	焊接速度更高	不易焊接失败	热影响区较窄	焊接飞溅更少		
汽车/卡车排气管															
低价组件 安装至 帽形截面	角焊	各种镀锌层				KTH Leesburg	70IPM-90IPM						1) 明显增加焊缝熔深 2) 夹钳加工含量减少 3) 资金设备和人力减少 4) 新产品研发 w/搭焊		
						Magna									
						Tower									
						AZ Automotive									
履带架车身 底座组件	角焊	低碳钢 2.5mm-2.5mm				Magna Cosma	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) 夹钳加工含量减少 4) 资金设备和人力减少		
						Structures Tower									
						Van Rob									
底盘/车身 底板横梁	角焊	不锈钢				AZ Automotive	60IPM-80IPM						1) 角焊/搭接方式改善了焊缝填补 2) 明显增加焊缝熔深 3) 夹钳加工含量减少 4) 资金设备和人力减少		
						Magna									
						Tower									
						Martinrea GeStamp									
支架上方 传动梁	角焊	1.5mm-2.0mm LCS				AZ Automotive	50IPM-70IPM						1) 角焊/搭接方式改善了焊缝填补 2) 明显增加焊缝熔深 3) 夹钳加工含量减少 4) 资金设备和人力减少		
						Shiloh Magna ,									
						Tower Martinrea ,									
						Ogihara GeStamp									
钢板金属/ 液压成型 管材	搭焊	1.0mm-2.0mm 锌涂层				AZ Automotive	50IPM-70IPM						1) 角焊/搭接方式改善了焊缝填补 2) 明显增加焊缝熔深 3) 夹钳加工含量减少 4) 资金设备和人力减少		
						Shiloh Magna									
						Tower Martinrea									
						Ogihara GeStamp									
底盘 液压成型底座 钢轨 压膜底座组件	搭接点焊 /缝焊	1.0mm-2.0mm 锌涂层				AZ Automotive,	100IPM-120IPM	快于 等离子 焊接 美激光 焊接					1) 激光或等离子焊接的替代工艺 2) 资金设备和加工含量减少 3) 操作成本减少 (\$ per Ft) 4) 维护成本减少 5) 消耗性成本减少		
						Shiloh Magna,									
						Tower Martinrea									
						Ogihara GeStamp									
发动机架	角焊	2.0mm-3.0mm LCS				AZ Automotive ,	60IPM-80IPM						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		
						Shiloh Magna ,									
						Tower Martinrea									
						Ogihara GeStamp									
保险杠	角焊 点焊	3mm HSLCS				A.G.Simpson	60IPM-80IPM						1) 明显增加焊缝熔深 2) 夹钳加工含量减少 3) 资金设备和人力减少 4) 新产品研发 w/搭焊 forBrackets		