

Stud Welding Systems
Micro Computer Technology CD Stud Welding Machine

CD Stud Welding

マイクロコンピューターテクノロジーRシリーズ インテリジェントCDスタッドウェルダ

ASIA GIKEN

知的・高性能・小型・軽量
パワフルなスタッド溶接機

CDスタッド溶接機 Rシリーズ
CDスタッドウェルディング

CD-1000R型

上質なハーフミラー仕上
電圧計カバー採用!

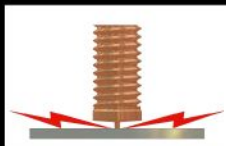


電源OFF時



電源ON時

CD Stud Welding



アジア技研株式会社
<http://www.asiagiken.co.jp>



●CD-1000R型の特徴

1. 機能・性能追求、最新鋭モデル
φ12迄のめねじスタッドを安定溶接
コンデンサ容量切替機能・リモコン機能搭載
2. 同クラス最高のパワー
小型・軽量余裕の溶接パワー
3. 簡単な操作で精密制御
マイコンによる独自の制御で精密化実現
4. 電圧を上下自由設定
電源スイッチON状態でも充電電圧調整可能
5. 充電(溶接)電圧表示
充電(溶接)電圧をデジタルメーターで精密表示
6. ギャップ機能搭載 (A-300ガン使用)
アルミニウム・チタンのスタッド安定溶接
7. ASRシリーズに接続
スタッド溶接ロボット、ASRシリーズご標準使用可
8. 1/1,000秒台で溶接完了
母材への熱影響が極少

●CD-1000R型の仕様

電源	単相200V AC (100V内部切替可) 50/60Hz 15A (30A)
溶接適合材質	軟鋼・ステンレス鋼・黄銅・銅/アルミニウム・チタン
充電(溶接)電圧	DC30~200V 連続上下可変
溶接適合スタッド	スタッド呼び径 : 1.6~M10 (軟鋼・ステンレス鋼・黄銅・銅) アルミ・チタン : 1.6~M8 (めねじスタッド溶接部 ~φ8) めねじスタッド 溶接部径: ~φ12 (軟鋼・ステンレス鋼・黄銅・銅)
充電時間	3 ~ 5 秒
機体寸法(L×W×H)	537×248×422mm
本体重量	32Kg
適合溶接ガン	A-50・A-100(コンタクト)/A-300(ギャップ) ケーブル:6m
標準付属ケーブル	電源ケーブル:5m/アースケーブル:3m
コンデンサー容量	234,000 μF 切替機能有 100%, 50%, 15% (3段階)

2009.05

当カタログに記載されている内容は、製品改良等のため予告なしに変更することがあります。

リモコン機能搭載!
 CR-500型(オプション)



端面形状

おねじスタッドの端面

アジア技研独自のAマーク(▲の凹)
 特許出願済



めねじスタッドの端面



技術資料、Q&Aなど詳しくは弊社Webサイトへ！ <http://www.asiagiken.co.jp>
 会員登録いただくと、各種ファスナーの3D CADデータがダウンロードできます。

● スタッド/Stud

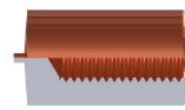
[SA]ストレートタイプ
 Non-Flanged Stud



[F]フランジタイプ
 Flanged Stud



[TP]めねじスタッド
 Female(Tapped Pad)Stud



● 溶接ガン/CD Stud Welding Gun



A-50

コンタクト(隅打ち兼用型)
 スタッド径:1.6~M8(M10)
 スタッド長:5~150(50)mm
 本体重量:730g

※A-50は母材立上りから
 約11mmまで近づけて溶接可能

A-50ガン:スタッド径M10の場合、スタッド長50mmまで溶接可

A-100

コンタクト(標準型)
 スタッド径:1.6~M8
 スタッド長:5~150mm
 本体重量:650g

A-300

ギャップ型・リフトアップ型
 スタッド径:1.6~M8
 スタッド長:5~50mm
 本体重量:720g

● スタッドと母材の溶接適合表

母材	スタッド					
	軟鋼	ステンレス鋼	黄銅	銅	アルミニウム	チタン
一般構造用圧延鋼板 SS	◎	◎	○	○		
冷間圧延鋼鋼材 SPCC	◎	◎	○	○		
機械構造用 炭素鋼材 ~S20C	◎	◎	○	○		
亜鉛鉄板	◎	◎	○	△		
ステンレス鋼板	SUS302	◎	◎	○		
	SUS304	◎	◎	○		
	SUS430	○	○	○		
黄銅(真鍮)(鉛含有なし)	◎	◎	◎	○		
アルミニウムおよび アルミニウム合金の板	1000番台				◎	
	3000番台				○	
	5000番台				◎	
	6000番台				○	
純チタン 2種						◎

※ ①母材欄中、鋼板の炭素含有量は最大0.13%程度です。

②表中溶接性 ◎:最適 ○:適当 △:要調整 □:不適當

上記は、スタッドと母材との溶接適合の目安です。実際の溶接可否につきましては事前にご確認下さい。

⚠ 取扱説明書の内容を理解し、指示事項を守って正しくご使用下さい。

● ご用命、お問い合わせはこちらまで

<http://www.asiagiken.co.jp>



スタッド溶接システム・工業用ファスナー総合メーカー

アジア技研株式会社

【本社・工場】
 〒803-0801 北九州市小倉北区西港町72番地39
 TEL:093-562-0170 FAX:093-562-0250

【東京営業所】
 〒142-0063 東京都品川区荏原2丁目1番8号 1F
 TEL:03-6421-6665 FAX:03-6421-6668

【名古屋営業所】
 〒462-0810 名古屋市中区山田1丁目11番9号 2F
 TEL:052-910-0710 FAX:052-910-0711



ASIA GIKEN

世界をつなぐ、オリジナルファスナー

アジア技研株式会社