

Stud Welding Systems
Micro Computer Technology CD Stud Welding Machine

CD Stud Welding

マイクロコンピューター・インバーターテクノロジーシリーズCDスタッドウェルダー



ASIA IKEN

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 iシリーズ
CDスタッドウェルディング

CD-400i型



超軽量：7.5kg

● CD-400i型の特徴

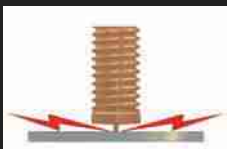
1. 機能・性能追求、最新鋭モデル
Φ3, Φ4インシュレーションピンを安定溶接
M5ストレートタイプスタッドまで溶接可能
2. 超軽量
持ち運びが楽。 本体重量：7.5kg
3. ワイドレンジ入力電圧
単相90～250VACの間であれば何VでもOK
4. ボタン操作で充電電圧自由設定
電圧メーター左右のボタンで自由に設定可能
5. 充電電圧記憶機能
各スタッドサイズボタン毎に電圧を記憶
各ボタンを押すだけで電圧設定可能
6. ギャップ・リフトアップ機能
A-300ガン接続でアルミニウム・チタン
のスタッド安定溶接 (A-300ガン使用)
7. スピーディーな溶接サイクル
充電時間2秒以内、充電待ちのストレス軽減
8. 多彩な発光色のLED表示
電源ON・準備完了・母材接触・トリガーを
LEDで表示してお知らせ

● CD-400i型の仕様

| | |
|-------------|---|
| 電 源 | 単相 90 V ~ 250 V AC 50/60 Hz 20A ワイドレンジ入力電圧 |
| 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 | DC 30 V ~ DC 100 連続上下可変 押しボタン操作 |
| 溶接適合スタッド | スタッド呼び径：1.6～M5 (軟鋼・ステンレス鋼・黄銅・銅) アルミ・チタン：1.6～M5 最大溶接部径：～Φ6mm |
| 充電時間 | 2秒以内 |
| 機体寸法(L×W×H) | 413×222×251mm |
| 本体重量 | 7.5 Kg |
| 適合溶接ガン | A-100P-12M・A-100・A-50 (コンタクト)/A-300 (ギャップ) |
| 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 | 132,000 μF |

※溶接ガンのケーブル長さ：A-100P-12Mは12m、A-100・A-50・A-300は6m

CD Stud Welding



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

Stud Weiding Systems & Industrial Fasteners
ASIA GIKEN CO., LTD.

72-39 Nishiminatomachi kokurakita-ku Kitakyushu
803-0801 Japan
TEL:+81-93-562-0170 FAX:+81-93-562-0250
E-mail: info@asiagiken.co.jp
http://www.asiagiken.co.jp

● 各種インシュレーションピン溶接に最適

丸頭・グループ付
チゼルカット



平頭・グループ付
ネイルカット



軟鋼・ステンレス鋼・アルミ
呼び径:Φ3・Φ4
長さ:400L まで製造実績有り

● 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



[T P] めねじスタッド
Tapped Pad Stud Stud



● 溶接ガン/CD Stud Welding Gun



A-100P-12M

コンタクト (ピン専用)
スタッド径:1.6~Φ4
スタッド長:20~150mm
Φ3は長さ無制限 (要改造)
コレットプロテクター
ピンストッパー装着必要
本体重量:650g

A-50

コンタクト (隅打ち兼用型)
スタッド径:1.6~M8
スタッド長:5~150mm
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-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

A-100P-12M 用
ピンストッパー コレットプロテクター



● 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 □:不適当

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。

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

● ご用命、お問い合わせはこちらまで



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



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】〒551-0013 大阪市大正区小林西 1-13-13

TEL: 0120-334-313 FAX: 0120-334-315

【九州工場】〒803-0801 北九州市小倉北区西港町 72-39

TEL: 093-562-0170 FAX: 093-562-0250