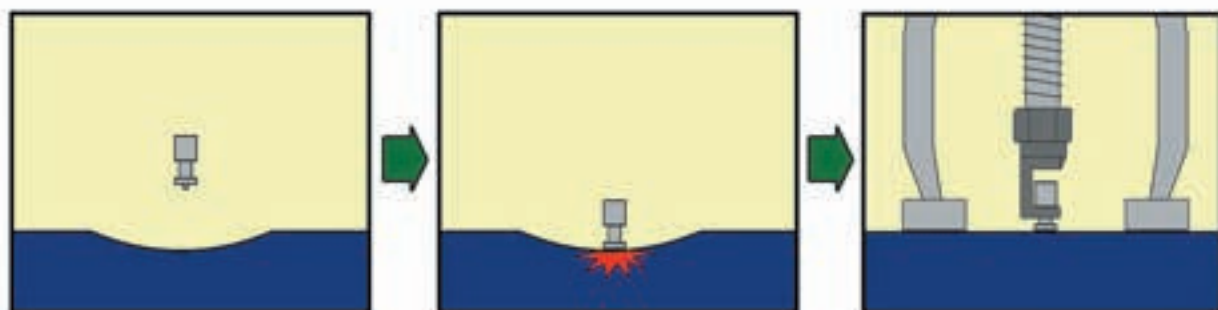


YCS-20によるアルミニウムパネルへの応用

モデルチェンジにより、特にアルミパネルへの溶着力を飛躍的に向上させました。豊富なアルミ専用オプションパーツで、アルミパネルの簡易修正を強力にバックアップします。



デント部分に専用溶植ビットを溶着させます。ALUイージーブーラーで引き作業を行いながらハンマリング等で仕上げていきます。

アルミ対応オプションパーツ



レバーブーラー
広い範囲のデントに
使用します



ハンドブーラー
簡単なハンマリング
作業等に使用します



1	AL-101	スタッドホルダーφ4×1
2	AL-102	スタッドホルダーφ5×1
3	AL-220	ALUイージーブーラー×1
4	AL-200L	ALUハンドブーラー(L)×1
5	AL-210	ALUレバーブーラー×1
6	AL-510	専用溶植ALUビット(5φ×13)×100
7	AL-520	アルミスタッドボルトφ4×100
8	AL-530	アルミスタッドボルト用補助ナット×10
9	AL-531	スタッドボルト用コネクティングワッシャー×3
10	C-1410	ステンレスワイヤーブラシ×1
11	AL-T22	テンビルスティック0220×1
12	AL-T26	テンビルスティック0260×1

YCS-AL1 アルミパーツセット
上記①②③④⑤⑥⑦⑧⑨各1

YCS-AL2 簡易アルミパーツセット
上記②③⑤各1

「品質」と「新素材対応」に特化した
新しい時代のスタッドシステム



C-BOY III

シーボーイ III

Model:YCS-20

- ・ハイトン材に対する入熱を抑制
- ・パネル裏面の焼損を防止
- ・アルミパネルへの応用

Yashima

株式会社 ヤシマ

本社：東京都調布市富士見町2-5-8

営業所：仙台・大阪・福岡

●<http://www.yashima-net.co.jp>

Yashima

齢10年の歴史がコンデンサスタッドを **C-BOYⅢ**へと進化させました

“烧けないスタッド”としてヤシマが業界初のコンデンサスタッドを提案してからおよそ10年、初めての本格的な見直しにより、ヤシマのコンデンサスタッドは大きく生まれ変わりました。

1 加圧不足や亜鉛メッキ鋼板作業時に発生するスパークを、通電波形を見直すことにより、より軽減することに成功しました。

2 放電電圧を従来比40%アップ。最大溶着力を大幅に向上させました。

3 バイス式ツインアースを採用し、安定した溶着力を確保します。

CAP工法はパネル鈹金における「品質」を最優先に考えたスタッド溶接システムです

スタッド溶接及びしぼり作業時の母材への熱影響を抑え、金属の組成変化を起こさせません

スタッド溶接及びしぼり作業時のパネル裏面に熱損傷を与えません

高張力鋼板のパネル鈹金に有効です

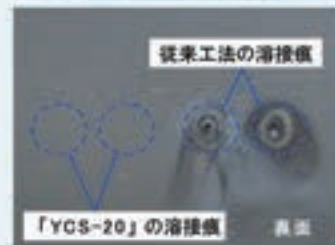
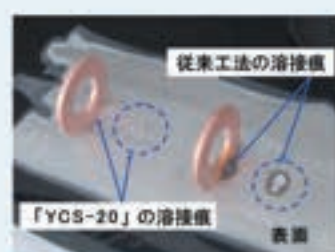
パネル鈹金後のパネル裏面の防錆処理が必要なくなります

YCS-20
C-BOYⅢ
 シーボーイⅢ



CAP工法

パネル修正の後処理も、LPGトーチを駆使することにより熱影響を最小限に抑えた高品質な仕上がりをお約束します。



10kA前後の大電流を1/1000秒という短時間で通電させることにより、ワッシャーと鋼板表面のみを溶着させる。一瞬発生する高温は瞬時に周辺母材に吸収されてしまうので表面温度を最小限に抑え、鋼板裏側の熱損傷を防止

しぼり鈹金の加熱工程において約250度～350度と低く抑えてもしぼり効果が充分得られることを利用し、低温燃焼ガスバーナーを使い表面より入熱管理することで金属組成変化を起こさない温度帯でのしぼりを可能にすると共に、裏面の熱損傷も防止する。

この2つのテクニックを複合することにより、高張力鋼板のパネル鈹金を可能にし、その副産物としてパネル裏面の熱損傷をも起こさない鈹金工法である。

YCS-20CP



YCS-20仕様

入力電圧	単相100V 50/60Hz
入力電流	18A(実効値)(180V充電時2.5秒)
定格容量	1.8kW
放電電流	2,000A～12,000A直流
放電電圧	50V～180V
放電時間	約2ms
電源コード	3芯 1.25SQ 5.0m
出力コード	スイッチ側 22SQ 3m アース側 22SQ 3m×2
寸法・質量	200×325×235mm 19kg

YCS-20標準付属品

型式	品名	数量
YCS-211	スタッドガンコードAssy	1
YCS-221	バイス式ツインアースコードAssy	1
774-11	STスタッドビット	1
774-9-1	KBワッシャー22φ(100枚入り)	1
	専用スパナ	1
	予備ヒューズ	1

YCS-20CP 構成

YCS-20	シーボーイⅢ	1
YSW-1	専用ワゴン	1
AL-750	LPGトーチバーナ	1

CAP工法に対応する専用ワゴン仕様

しぼりに関する注意事項

- ① 高張力鋼＝軟鋼に比べてしぼりづらい→高張力鋼にしぼりに必要なカロリーを与えると熱影響により組成変化による強度低下・作業箇所以外へのダメージの波及
従って、完全な効果は狙わず、しぼり作業は必要最低限に抑えるのが理想的です。
- ② いくらコンデンサスタッドで裏焼けを防止しても、しぼり作業で裏面を焼損させては意味がありません。きめ細かくカロリーを抑えたLPGトーチによるしぼりで、裏焼けを防止しましょう。