

PROSTUD FS- GX用
コンタクト方式スタッドガン

標準ガン(SGN)

コーナーガン(SGC)

取扱説明書

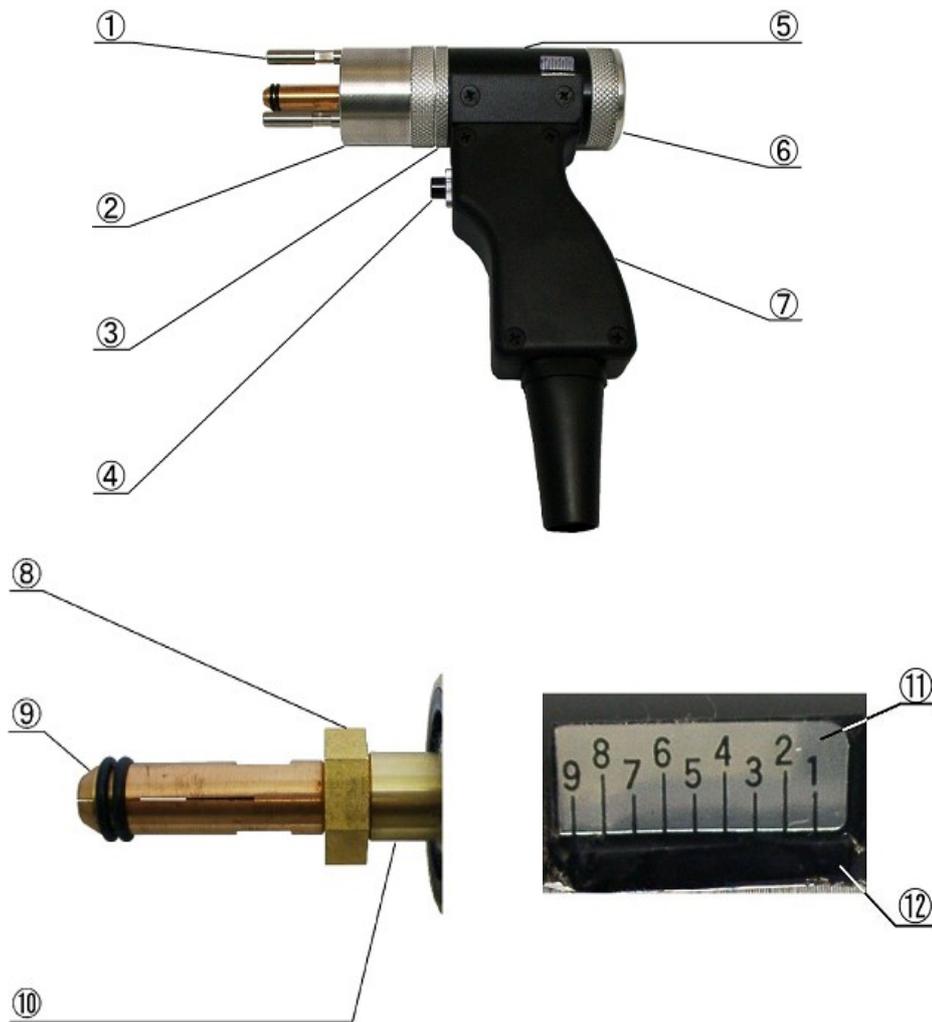
[SG201106A-3]

株式会社 日本フラッシュ

目次

目次	P 2
標準ガン各部の名称	P 3
コーナーガン各部の名称	P 4
付属品	P 5
先端部のセット	P 6
加圧調整	P 7
標準電圧・加圧表	P 8

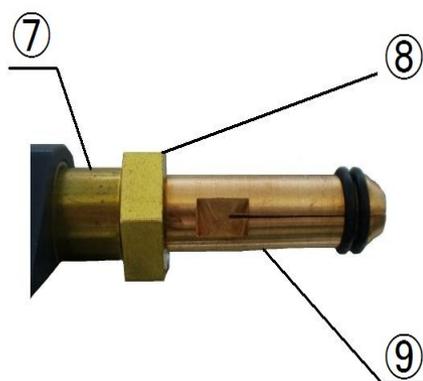
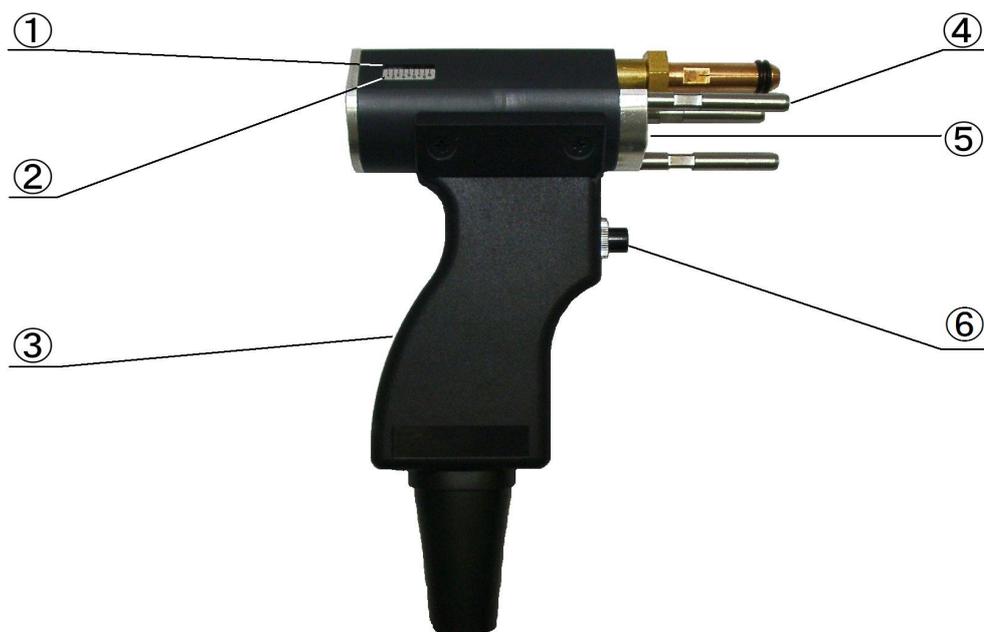
標準ガン(コンタクトガン)SGN 各部



- | | |
|-------------|-----------------------|
| ① ガンスタンド | FGS-33 |
| ② ガンリング | FTR-40-40 |
| ③ ロックリング | FLR-40 |
| ④ ガンスイッチ | |
| ⑤ ガン筒 | |
| ⑥ ガンキャップ | |
| ⑦ ガングリップ | |
| ⑧ 六角ホルダー | FRH-7、FRH-12 |
| ⑨ チャック | オネジ用 FCB-□、内ネジ用 FCF-□ |
| ⑩ SGNガンシャフト | |
| ⑪ 加圧目盛り | |
| ⑫ 加圧指針窓 | |

※ SGN14はメインケーブルが14sq、SGN22はメインケーブルが22sq、
SGN38はメインケーブルが38sqです。

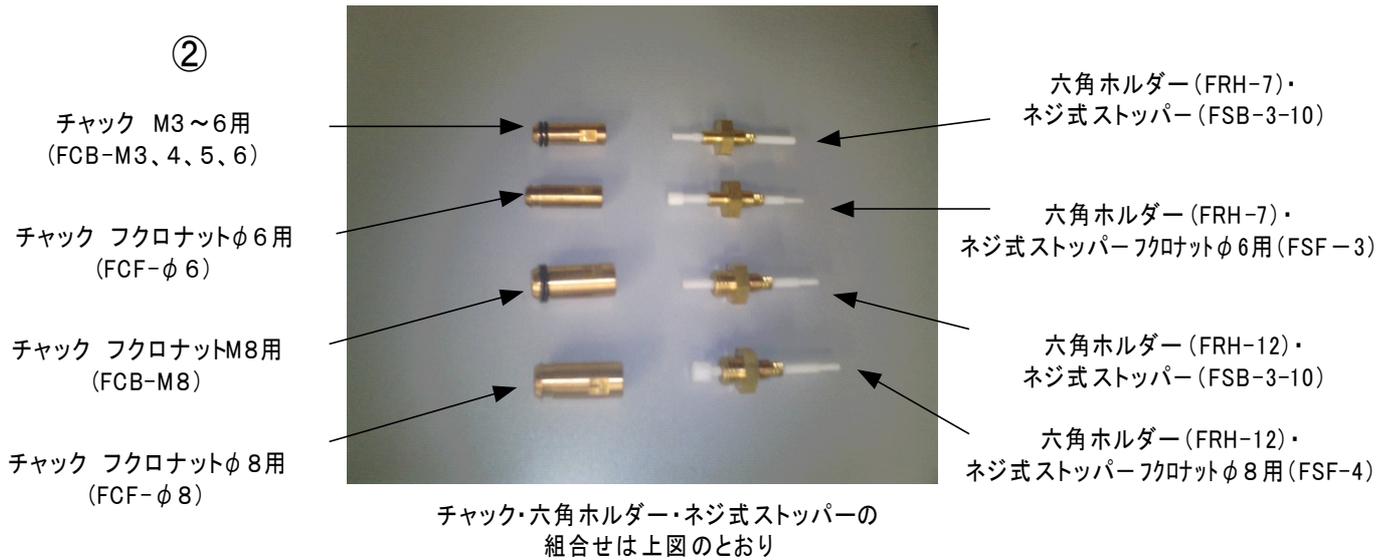
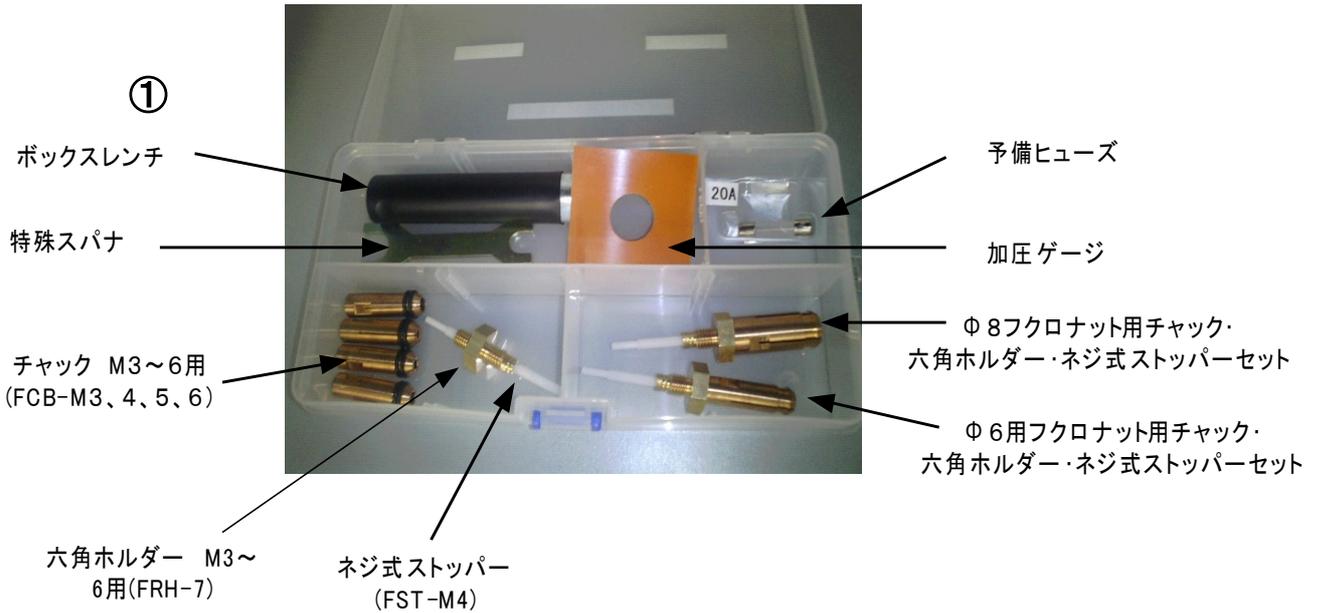
コーナーガン SGC 各部



- ① 加圧指針窓
- ② 加圧目盛り
- ③ ガングリップ
- ④ ガンスタンド FGS-33
- ⑤ コーナーガンベース
- ⑥ ガンスイッチ
- ⑦ SGCガンシャフト
- ⑧ 六角ホルダー FRH-7、FRH-12
- ⑨ チャック オネジ用 FCB-□、内ネジ用 FCF-□

※ SGC14はメインケーブルが14sq、SGC22はメインケーブルが22sq、
SGC38はメインケーブルが38sqです4

〔 標準ガン コーナーガンのセット 〕



スタッドガン先端部のセット

チャック・六角ホルダー・ストッパーのセット

1-御使用になるチャックを選び、六角ホルダーにねじ込みます。



2-付属品の工具を使いしっかりと締付けます。



3-使用するスタッドボルトをチャックに差し込み、ストッパーでボルトの出シロを約2mmにします。そして、ストッパーに付いているリングで動かないようロックします。



4-ガンシャフトにねじ込み、レンチを使ってしっかりと締付けます。
締めすぎに注意してください。



5-加圧ゲージを使いガンシャフトからボルト溶接面が加圧ゲージ上面と水平になるようにガンリングを回して調整します。最後にロックリングを締め付けロックし完了です。



加圧調整

母材や、ボルトの材質、径により加圧調整が必要になります。
ガン後部にバネが入っており加圧ネジを回すことで加圧の調整が出来ます。
マイナスドライバーで右へ回すと加圧が強くなり左へ回すと加圧が弱くなります。
材質により適正加圧が異なります、加圧を強くした場合、弱くした場合など
様々な条件で溶接試験を行ない、強度を確認しながら調整ください。



標準ガン コーナーガン 標準電圧・加圧表

鉄・ステン

機種	FS-600GX		FS-800GX		FS-1000GX	
ボルト径	電圧 (V)	ガンの加圧	電圧 (V)	ガンの加圧	電圧 (V)	ガンの加圧
M3	50	3~4	45	3~4	40	3~6
M3(ツバ付き)	70	3~4	60	3~4	50	3~6
M4	70	3~4	60	3~4	50	3~6
M4(ツバ付き)	90	3~6	80	3~6	60	3~6
M5	90	3~6	80	3~6	60	3~6
M5(ツバ付き)	120	3~6	110	3~6	70	3~6
M6	120	3~6	110	3~6	70	3~6
M6(ツバ付き)	150	3~6	140	3~6	80	3~6
M8	—	—	160	3~6	90	3~6
M8(ツバ付き)	—	—	170	3~6	100	3~6
M10	—	—	—	—	130	3~6
M10(ツバ付き)	—	—	—	—	150	3~6

ボンデ鋼板などの皮膜のある母材は、皮膜の厚さにもよりますが、逆極にセットし電圧を上記電圧表より10%ほど上げてください。

あまりにも皮膜が厚い場合はサンダで表面を平らにすってから溶接してください。

アルミ

機種	FS-600GX		FS-800GX		FS-1000GX	
ボルト径	電圧 (V)	ガンの加圧	電圧 (V)	ガンの加圧	電圧 (V)	ガンの加圧
M3	50	3~5	40	3~5	40	3~5
M4	50	4~5	40	4~5	40	4~5
M5	80	6~10	70	6~10	60	5~8
M6	110	8~10	100	8~10	70	5~10

※標準電圧表は、あくまで参考値です。

ボルトのツバの有無、母材表面皮膜の有無、材質の違いにより溶接条件は大きく異なります。

施工前には必ず試し打ちを10本程度行い、10本とも軸部で破断するなど求める強度が得られているか確認してから施工ください。

お客様にて設定(加圧、電圧)を完了した後に、その数値を表にして残されることをお勧めします。