

MYSLOT-IV
NK-03 シリーズ

整流電源搭載テーブルスポット溶接機

NK-03HV100-20-D-EZ



特許第 3445636 号 特開 2003-236671 P3445636 PCT/JP2003/00829

溶接参考範囲：S P C (2.3×2.3mm)，ボンデ鋼板 (2.3×2.3mm)，
ステンレス (2.5×2.5mm)，亜鉛メッキ (2.3×2.3mm)

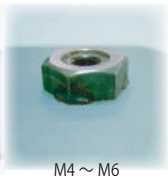
* 同じ材質でも、形状やメッキ等の状態により溶接可能範囲が異なる場合があります。弊社は本体の能力を
保証するものであり、これらの材質・板厚の保証をするものではありませんのでご了承下さい。

専用電極でこんなことも・・・

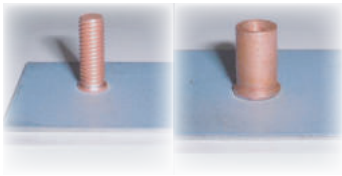


M6～M12

ナット溶接



M4～M6



ビスボス溶接

ナット溶接：弊社お勤めのフランジ付
ナットなら、フランジ部に給電するの
でネジ部を傷めることがありません。
強度、品質、作業環境が向上します。

ビスボス溶接：スタッド溶接のような大きな音がなく、
火花やスパッタなども発生しないので、ネジ部を傷め
ません。

酸化防止システム：オプションでステンレスのスポッ
ト時に発生する酸化による焼け焦げを防止します。

〔本体仕様〕

定格容量：80 kVA
一次電圧：単相 200V/400V
周波数：50Hz/60Hz
ガンタイプ：H (水平) ガン, V (垂直) ガン
最大短絡電流：H 11000A V 12000A
エア圧：0.6Mpa
加圧力：H 2.5 kN V 2.2kN
Hガン長さ：690mm
Vガンストローク：500mm
許容利用率：7%
テーブルサイズ：1000×2000mm
テーブル高さ：600mm (昇降なし)
冷却水量：8.5L/min 以上
電極チップ：φ13 or φ16 (テパ° 1/10)
冷却装置：標準搭載
本体寸法：W2000×D2000×H2700(3200)
概算重量：1970Kg

EasySetting とは、
EasyTimer



材質と板厚を入力するだけで
溶接条件が呼び出せる！
加圧力も同時調整！
冷却水チェックも完了！
チップドレスも管理！
One, Two, Spot! ですぐ溶接！

奥深い場所は、



H (水平) ガンで

箱物の底などは、



V (垂直) ガンで

スポット例 (ボンデ材)



スポット面



スポット裏面

下部側が電極
なので、製品
の表面は凹凸
が極少に抑え
られます。



酸化防止なし

ステンレスの焼け防止
(オプション)



あり

株式会社 向洋技研 〒252-0132 神奈川県相模原市緑区橋本台 2-7-6
TEL 042-770-4306 FAX 042-770-4310 E-MAIL info-hp@koyogiken.co.jp

koyo giken
www.koyogiken.co.jp