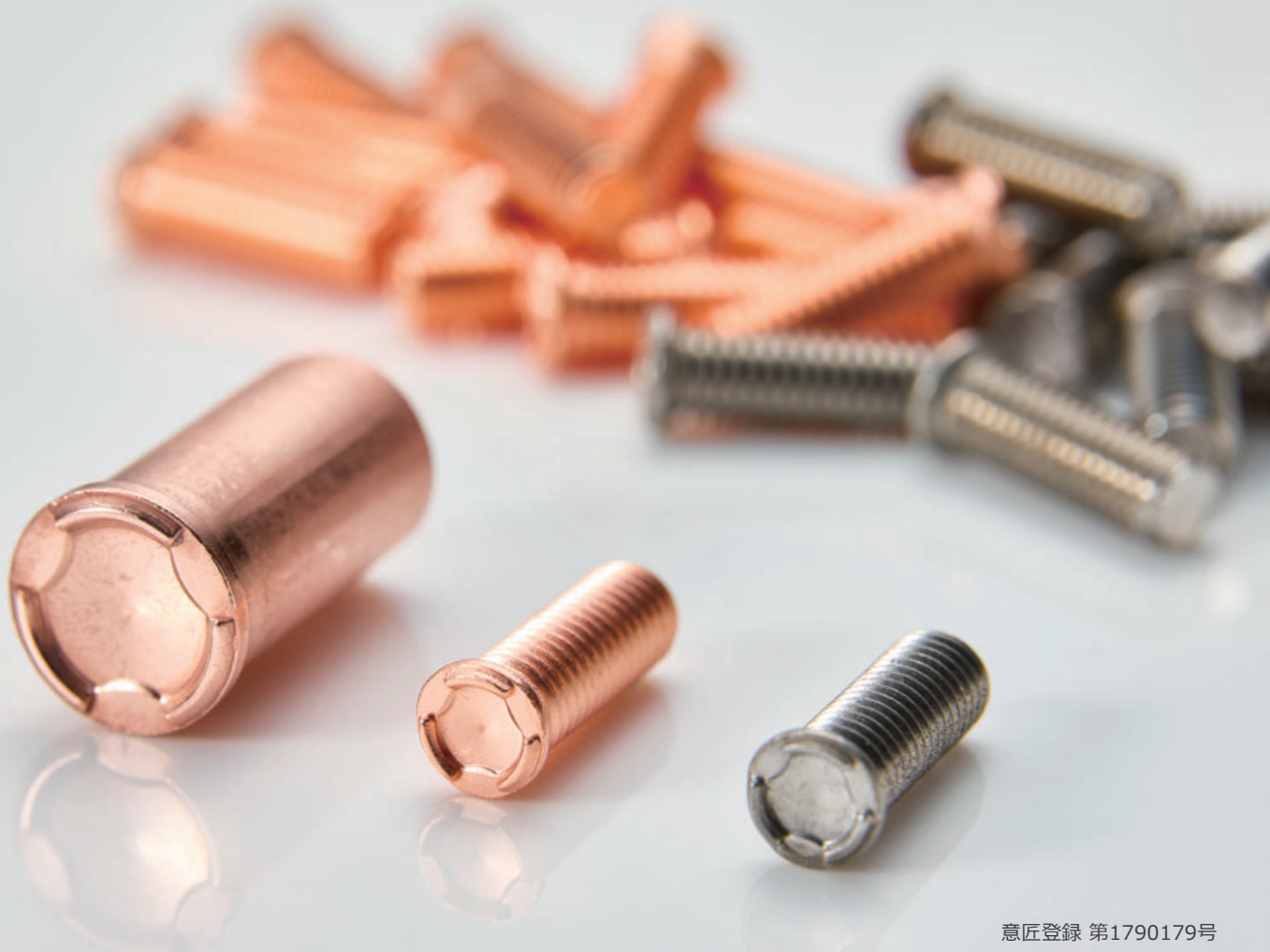


抵抗溶接用スタッド

TriVis®
TriBoss®



意匠登録 第1790179号

TriVis®

トリビス

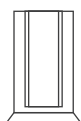


	L							
	6	8	10	12	15	20	25	30
M3	○	○	○	○	○	○		
M4	○	○	○	○	○	○	○	○
M5			○	○	○	○	○	○
M6			○	○	○	○	○	○
M8					○	○	○	○

材質：Fe銅メッキ/SUS

TriBoss®

トリボス



	L					
	10	12	15	20	25	30
M3 (外径φ6)	○	○	○	○	○	○
M4 (外径φ8)	○	○	○	○	○	○
M5 (外径φ10)	○	○	○	○	○	○

材質：Fe銅メッキ/SUS

* 最小販売個数は100個、販売単位は100個単位となります。

* 上記以外の寸法をご希望の場合は製作検討いたします。ご相談ください。

■ 強度と安定性

1 3点プロジェクションで安定



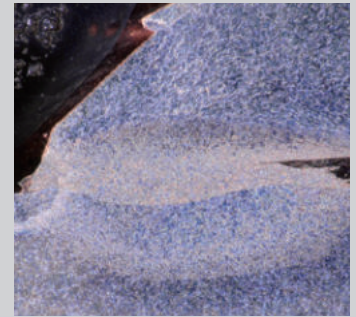
特徴的な3点のプロジェクションが、安定した接合の決め手。方あたりを防ぎ、常に安定した高強度を実現します。

2 3点溶融で高強度



スポット溶接方式により、電流が確実に3か所のプロジェクションに流れて溶融するので、常に安定した高強度を実現できます。

3 十分な溶け込み



スポット溶接方式で十分な溶け込み（ナゲット）を実現。安定して高強度な溶接が可能です。また、バラつきが少ないため、検査工数を削減できます。

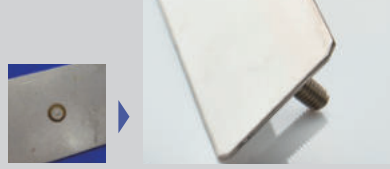
■ 簡単で美しい仕上がりに

1 スパッタ無しで美しい



「高速溶接技術」により、母材への熱影響は最小限。スパッタが飛び散らず、破裂音も発生しません。

2 化粧面も焼けません



高速溶接技術によるスポット溶接なので、外表面に焼けが発生しません。即納品可能なレベルの仕上がりに。

3 使い方もシンプル



カートリッジ電極とビスボス電極（写真左）をVガン（垂直ガン）に取り付け、溶接します。

■ 位置決め・自動化でラクラク

1 リングポンチで位置決め



専用の型でリング状の溝を成形。丸い溝は、セットしやすいので、作業がスピーディに。

2 焼け取り・検査工数削減



焼け取り不要に加え、検査工数も削減できるので、全体の作業工数を大幅に削減できます。

3 専用NC機で自動化も



専用NC機を取り付ければ、自動化もできます。詳しくはお問い合わせください。