

## ▶ スタッド母材の溶接適合関係表

CDスタッド溶接の特徴のひとつとして、各種材質のスタッドを同種あるいは異種材質の母材に溶接できることです。

母材	スタッド					
	軟鋼	ステンレス鋼	銅	黄銅	アルミニウム	チタン
一般構造用圧延鋼材(SS材)	◎	◎	○	○		
冷間圧延鋼板(SPCC材)	◎	◎	○	○		
亜鉛鉄板	◎	◎		○		
機械構造用炭素鋼材	◎	◎	○	○		
ステンレス鋼板	SUS302	◎	◎	○	◎	
	SUS304	◎	◎	○	◎	
	SUS430	◎	◎	○	○	
黄銅板(真鍮)(鉛含有なし)	◎	◎	○	◎		
タフピッチ銅板	◎	◎	○	◎		
アルミニウム板	1000番				◎	
	3000番				○	
	5000番				◎	
	6000番				○	
純チタン板	2種					◎

(注)◎は最適 ○は適当 □は不適当

上記はスタッドと母材との溶接適合関係の目安です。実際の溶接可否につきましては事前に確認テストをして下さい。

## ▶ CDスタッドの溶接強度表

適正に溶接されたスタッドはその径とその材質に応じて、ファスニングの目的にあった溶接強度をもっています。

母材材質	スタッド材質	スタッド ネジ径	引張強度 KN	剪断強度 KN	トルク値 N・m
一般構造用 圧延鋼板	冷間圧造用 炭素鋼 (SWCH)	M3×0.5	2.10	1.22	1.3
		M4×0.7	3.67	2.15	2.9
		M5×0.8	5.93	3.48	5.9
		M6×1.0	8.48	4.95	10.3
		M8×1.25	14.31	8.43	24.3
		M10×1.50	23.24	13.92	48.1
		M12×1.75	33.83	20.30	78.5
冷間圧延 ステンレス鋼板	冷間圧造用 ステンレス鋼線 (SUS304)	M3×0.5	3.13	1.96	2.2
		M4×0.7	5.68	3.48	4.5
		M5×0.8	9.36	5.68	8.8
		M6×1.0	13.53	8.09	16.2
		M8×1.25	23.53	14.71	37.3
		M10×1.50	34.32	23.04	78.5
アルミニウム板	アルミニウム線 (A-1050)	M3×0.5	0.58	0.31	0.4
		M4×0.7	1.07	0.58	0.9
		M5×0.8	1.71	0.96	2.0
		M6×1.0	2.35	1.32	2.7
		M8×1.25	4.31	2.45	6.7

※注：実際の設計には必要に応じて安全率を考慮して下さい。

## 株式会社 スタッドテック

〒533-0013

大阪府大阪市東淀川区豊里6-29-7

TEL 06-6324-3453 FAX 06-6325-7007