

取付比較表

	チェックル	溶接ボルト
ボルト 単体価格	△ 普通	◎ 安い
取付における 電気コスト	◎ 安い プレス機のみでOK	× 高い 溶接電流はプレス機の約20倍(注1)
取付強度の 安定性	◎ 安定 設備段取りで決まる	△ 不安定 電極消耗により不安定になる
治具管理	◎ 安易 ダイス寿命の管理のみでかつ長寿命	△ 煩雑 電極の消耗は激しく管理が煩雑
前処理	◎ 不要 メッキ付や塗膜付でも取付可能	△ 条件により必要 塗膜除去など必要な場合あり
後処理	◎ 不要 カス除去や再塗装など不要	△ 条件により必要 溶接カス除去や焦げ部の再塗装など必要
アルミ部材 などへの取付	◎ 最適 鋼種により鉄鋼材より高強度確保	× 不適 溶接条件も困難で強度も出ない
設備	○ 単純 板金用のプレスで取付可能	△ 複数必要 板金プレス以外にスポット溶接機が必要
ワークの移動	◎ 不要 プレス工程で取付できワーク移動不要	△ 必要 プレス工程と別のスポット工程へ移動が必要
仕掛品の滞留	○ ゼロ プレス工程で取付でき仕掛品もゼロ	△ 有り 溶接作業前に仕掛かり品が滞留する
作業性	○ 単純 自動給送装置を使用で無人化も可能	× 煩雑 処理・取付処理・後処理とボルト取付に煩雑な作業が伴う
作業環境	◎ クリーン プレス作業のみで環境にも良くエコロジー	× 悪い 溶接スパッタや塗装粉塵など環境も悪く、電気使用量も多く今の時代にマッチしない
総合的判断	◎ 3大メリット 作業の効率化・トータルコストダウン・取付の信頼性	× 過去の実績 過去実績が多く採用は容易だが、時代にマッチしない