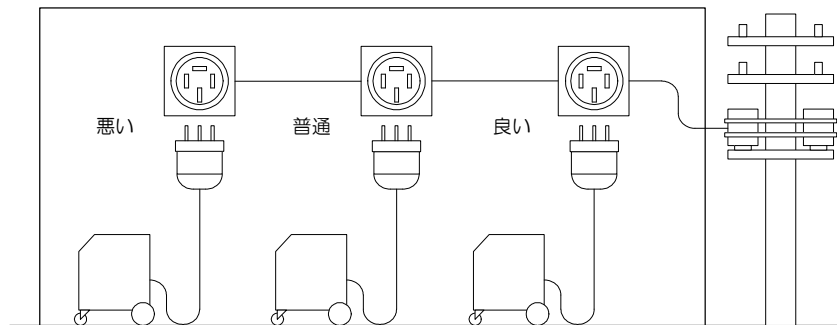


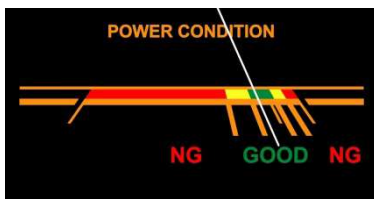
「電源環境のチェック方法」について

コントロールパネル左上にあるメーターの針が現在の電源電圧を示しています。溶接時に針がどの位置まで振れるかによって電源環境の良否が判定できます。針の振れた位置がGOODゾーン(緑色と黄色)の範囲であれば、電源環境は良好です。NGゾーン(赤色)まで針が振れてしまうようであれば、電源環境の改善をお勧めします。

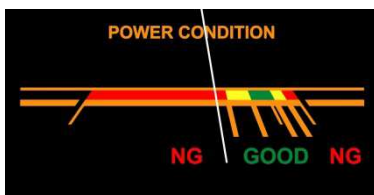


■ 作業手順

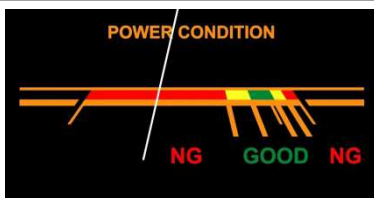
「溶接電流=4.0kA」、「通電時間=0.3秒」で、空打ち(鉄板を挟まない状態)溶接し、電源電圧メーターの針の振れた位置を確認します。溶接電流が大きくなると、針の振れ方も大きくなります。同様に、溶接電流を5.0kA→6.0kA→7.0kA→・・・と大きくしていきNGゾーン(赤色)に入る溶接電流を把握してください。



正常に動作します。電源環境に問題はありません。



電源設備および工場内の内部配線を改善されることをお勧めします。



電源の電圧降下が大き過ぎます。電源設備および工場内の内部配線を早急に改善してください。このまま続けて使用されますと、溶接品質が不安定になったりするだけでなく、他の機器に影響を与えたり、工場内の内部配線が発熱して発火したりする恐れがあります。



警告

本製品をご使用になる環境の電源状況により、溶接電流の最大値に大きな差が生じます。

- ・電源配線が太くて短いほど
- ・電力会社との契約容量が大きいほど
- ・柱上トランスからの配線が太くて短いほど

本製品の最大溶接電流は高くなります。本製品の機能を十分に発揮させるためには、できる限り理想的な電源環境への改善をお勧めします