



1. 에어실린더
2. 상부 스피드컨트롤(실린더 올라가는 속도 조절)
3. 하부 스피드컨트롤(실린더 내려오는 속도 조절)
4. 에어 IN
5. 에어유닛(MAIN AIR 설정 압력4Kg~ AU320-10)
6. 솔레노이드밸브(SOLENOID VALVE/SF5101-1P 110V)
7. 제어박스(IC, THYRISTOR CONTROL) 제어 전원 AC110V
8. 제어 전원(AC110V)
9. 냉각호스
10. 상부홀더
11. 상부 직선홀더(25*350mm)
12. 상부 전극(크롬동 13*60mm)
13. 하부 전극(크롬동 13*60mm)
14. 하부홀더
15. 냉각수 IN OUT(수냉장치 IN OUT 연결)
16. MAIN 전원(단상220/380V)
17. 커넥터(20*2P)
18. 풋 스위치(Foot Switch/HY-103N)



1. 개요

- 한일 SPOT 용접기는 오랜 경험과 축적된 기술에 의해 생산성 기종으로서 IC회로를 채택하여 용접 전류의 변함 없이 항상 안정된 용접을 할 수 있으며 주 개폐회로에는 S. C. R을 사용하여 무접점화하여 어떠한 악조건 하에서도 접점불량이 없고, 항상 고품질의 용접 결과를 얻을 수 있습니다. 고품질 SPOT 용접기는 피 용접물의 재질, 두께, 용도에 따라 적합한 기종과 용량을 선택, 사용할 수 있습니다.

2. 표준사양

- 형 식 : H L -107
- 정격 용량 : 50KVA
- 입력 전압 : 단상 220/380V
- 주 파 수 : 60 Hz
- 사 용 율 : 10%
- 중 량 : kg

3. 설치

- 3-1. 설치장소 : 습기나 먼지가 없는 장소를 선택하고 벽이나 다른 용접기에서 50cm 이상의 간격을 유지시키고, 비, 바람을 피해서 설치해야 하며 바닥은 수평이어야 합니다.
- 3-2. 외부접속 : 1) 접속 작업 전에 필히 배전 판의 개폐기를 OFF 한 후에 작업을 진행하여 주십시오.
2) 전원 케이블은 SPOT 측면 전원 단에 단단히 접속하신 후에 전기테이프를 감아주십시오.
3) 퓨즈, 스위치는 SPOT 앞면의 커넥터에 접속하십시오.
4) 1차 입력 케이블 용량(mm²)

4. 용접개시

- 4-1. 전원 스위치를 ON 하십시오
- 4-2. 피 용접물의 재질, 두께, 용도에 맞추어 용접시간과 용접 전류를 조정하십시오.
- 4-3. 피 용접물의 용접 부위를 하부 전극에 올려 놓습니다.
- 4-4. 퓨즈, 스위치를 누르면 동작이 시작되며 용접이 시작됩니다.

참조) 가압력 조건을 맞출 경우는 큰 값으로부터, 출력 전류는 작은 값으로부터 변하여 주십시오.