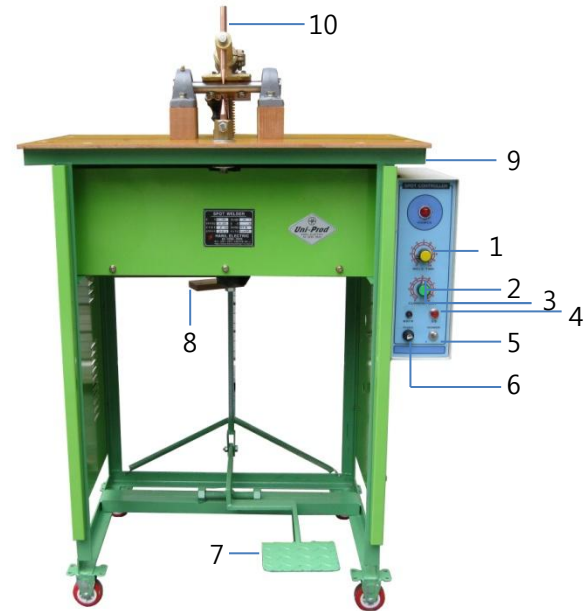




## H L-102 탁상형 스포트용접기



1. 용접시간 조정(WELD TIME)  
용접하는 시간 즉, 통전하는 시간을 조정하는 부분입니다
2. 용접전류 조정(CURRENT CONTROL)  
용접전류를 조정하는 부분입니다.(위상 각 180도를 최고 100%로 보았을 때 SCR은 20%에서 80%까지 CONTROL됩니다.)
3. 용접 신호(WELD-ON LAMP)  
램프가 점등하면 통전이 되고, 소등하면 통전이 되지 않습니다.
4. 전원 램프(POWER LAMP)  
제어 내의 전원을 표시하는 램프입니다.
5. 제어 전원 스위치  
제어 내의 전원을 입/절하는 스위치.
6. 퓨즈(FUSE)  
제어 전원 퓨즈(5A)
7. 가압페달(FOOT PEDAL)
8. 마이크로 스위치(MICRO SWITCH)
9. MAIN POWER (1P 220V 60HZ)
10. 상부 전극(10mm)



### 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 -102
- 정격 용량 : 3KVA
- 입력 전압 : 단상 220V
- 주 파 수 : 50/60 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 뒷면 전원 단에 단단히 접속하신 후에 전기테이프를 감아주십시오.  
3) 1차 입력 케이블 용량( mm<sup>2</sup>)

### 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. 가압페달 밟으면 동작이 시작되며 용접이 시작됩니다.

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



## 품질보증서

아래와 같이 보증 합니다.

1. 본 제품은 엄정한 품질관리 및 검사과정을 거쳐서 만들어진 제품입니다.
2. 소비자의 정상적인 사용상태에서 고장이 발생하였을 경우 보증기간 동안은 무상수리를 해드립니다.
3. 수리를 요 할 때는 보증서를 꼭 제시해 주십시오.

품 명: 탁상형 스포용접기  
모 델 명: H L-102  
제조번호: H  
보증기간: 12개월  
구입일자: 2015년 월 일



본사: 서울특별시 성동구 왕십리로 381 (하왕십리로)  
HANIL ELECTRIC  
381 WANGSIMNI-RO, SEONGDONG-GU,  
SEOUL, KOREA  
TEL: 82-2-2295-2025  
FAX: 82-2-2298-2501

