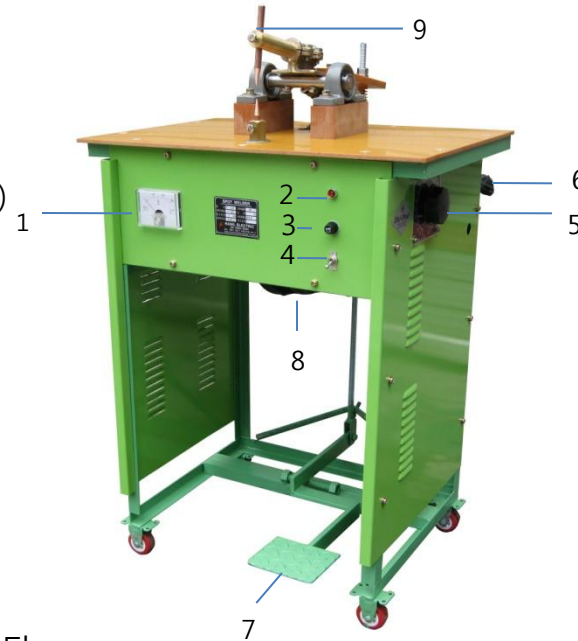




H L-103 탁상형 컨덴서 스폿용접기 (D.C)



1. 볼트메타(Vortmeeter DC 0~300V)
5번 전압조정기에서 설정한 값이 표시됨.
2. 전원 램프(POWER LAMP)
제어 내의 전원을 표시하는 램프임.
3. 퓨즈(FUSE)
제어 전원 퓨즈(15A)
4. 제어 전원 스위치
제어 내의 전원을 입/절하는 스위치.
5. 전압조정기(AC 0~220V)
전압조정 핸들을 왼쪽으로 돌려 0V에 맞추고
서서히 시계 방향으로 돌려서 전압을 올린다.
6. MAIN POWER 1P 220V 60HZ
7. 가압페달(FOOT PEDAL)
8. 마이크로 스위치(MICRO SWITCH)
9. 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-103
- 정격 용량 : 1KVA
- 입력 전압 : 단상 220V
- 주 파 수 : 50/60 Hz
- 사 용 율 : 10%
- 중 량 : 50kg~

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 전기테이프로 감아주십시오.
3) 1차 입력 케이블 용량 (mm²)

4. 용접개시

- 4-1. 전원 스위치를 ON 하십시오
- 4-2. 피 용접물의 재질, 두께, 용도에 맞추어 용접전압을 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 컨덴서 스폿용접기(CONDENSER SPOT WELDER)

모 델 명: H L-103

제조번호: H

보증기간: 12개월

구입일자: 201 년 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

