

EA315GC-2 冷却小型溶接機

仕様書及び付属品

型式	入力電圧	定格出力電流	定格入力	定格周波数	定格無負荷電圧	定格使用率
EA315GC-2	200V	110A	3.5KW	50/60Hz	40V	20%
	100V	90A	2.2KW			

- 本体サイズ 180(W) × 370(L) × 260(H)mm
- 本体の重量 17kg ■冷却ファン装備、サーモスイッチ内蔵
- 使用溶接棒径 $\phi 1.4 \sim \phi 2.6$ mm
- 使用部材目安 2.0~5.0mm 一般軟鋼(アングル・平板etc)の溶接用
- 付属品
 - 電源ケーブル 2m × 1
 - ホルダーコード 3m × 1
 - アースコード 3m × 1
 - 溶接保護面 × 1
 - 溶接棒($\phi 2.0$) 5本



結線方法

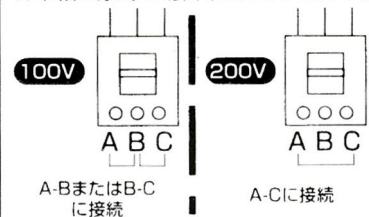
(1) 電源 以下の要領で確実に結線してください。

- 200V(容量30A) 三相200V……図②参照
- 200V(容量30A) 単相200V……図①参照
- 100V(容量30A) 単相100V……図①参照

■溶接機の近くに30A以上の開閉器(ブレーカー、ヒューズ付スイッチなど)を設けてください。
本機に電源スイッチはありません。

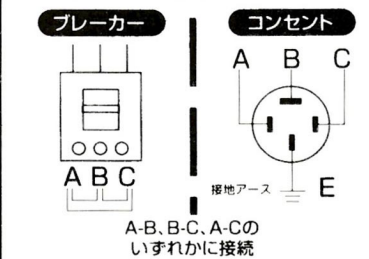
図①

★単相3線式の場合(200V、100V)



図②

★三相200Vの場合



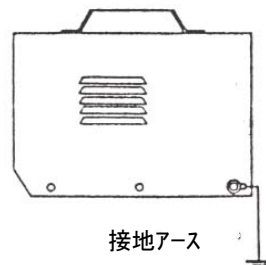
※電源接続する場合には、契約電力およびブレーカーの電流値を充分に確かめて、更に電力会社の規則や電気工作物規定に従って保安にご注意ください。

※入力電源を延長するときは、5.5mm²の1CT(ゴムキャプタイヤーケーブル)を使用してください。



注 意

100V電源で使用される場合、コンセントへは接続しないでください。
容量不足で過熱し危険です。



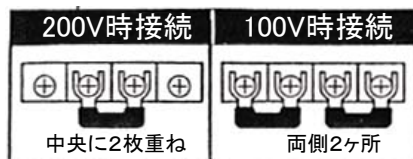
(2) 接地アース

- 本体側面のアース端子に、8mm²の銅線で必ず接地アースをしてください。

(3) ケーブルの延長接続部には、必ず圧着端子を使用し、ビニールテープで絶縁してください。

使用方法

(1) 結線する前に本体後面の端子台で入力電圧の設定を行なってください。



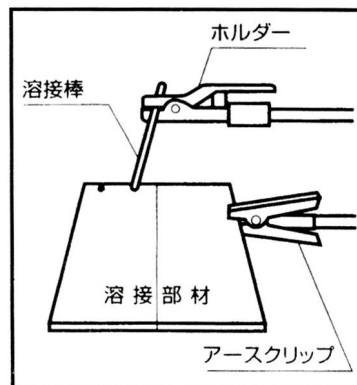
(工場出荷時は200Vに設定)



警告

感電防止の為、電圧切替時には電源ブレーカーを切るか差込みプラグを電源から抜いて切替をしてください。

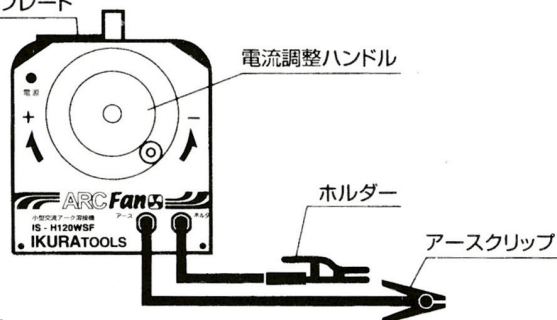
- (2) 電源を入れ、パイロットランプの点灯を確認してください。
 (3) アースクリップを溶接部材にはさみます。
 溶接箇所のサビ・塗装・油分等は、ワイヤブラシ等で除去してください。
 (4) ホルダーの先端に、溶接棒の心線の部分をクリップします。



■ 電流調整ハンドルについて…

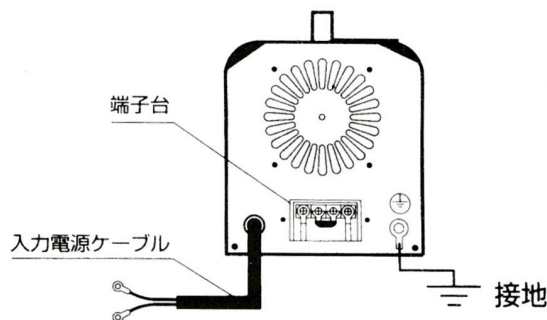
⊕ 方向に廻すと溶接電流が大きく ⊖ 方向で小さくなります。
 スライドプレートを見ながら、溶接棒の太さに合わせてください。
 ※アーク溶接時には廻さないでください。故障の原因となります。

スライドプレート



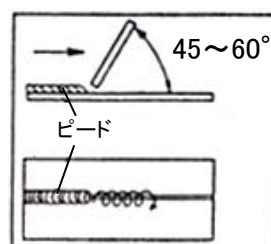
注意

アーク溶接と同時には使用しないでください。



溶接作業

- (1) はじめにアークを出すには、溶接棒を45～60° に傾け、軽く溶接物に接触させ、そのまま引きずるようにするとアークが発生します。溶接電流は強い程アークが安定しやすいので、はじめての方は強い電流から徐々に弱い電流でも良好なアークが得られるようにしてください。
 (2) 溶接棒がくっついて赤くなるような場合は、ハンドルを ⊕ 方向に、溶接物に穴があいてしまうような場合 ⊖ に廻して調整します。
 (3) 作業の終了時または永く中断する場合は、必ず電源を切ってください。



使用率について

使用率は、110Aで使用した時に20%です。これは溶接作業を行う場合、アークの発生時間が10分間のうち20%、つまり1分間ということです。スライド目盛の各限度内でご使用ください。
 ※限度を越えますと故障の原因になります。