

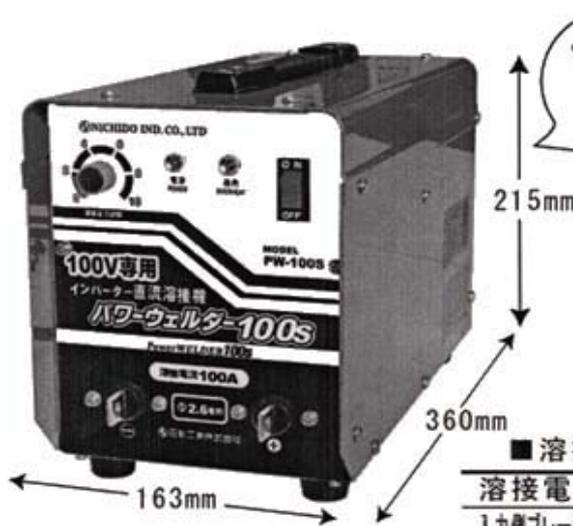
EA315HF  
(インバーター直流溶接機)

# 100V専用直流溶接機

最大溶接電流 **100A**

**Φ2.6用**

100V20A  
ブレーカーを  
作動させる事なく  
Φ2.6  
の溶接棒を  
溶接できます!!



### ■ 溶接棒の太さに対する加工板厚と溶接電流の目安 ■

溶接棒太さ	Φ1.6	Φ2.0	Φ2.6	Φ3.2	Φ4.0	Φ5.0	Φ6.0
溶接電流 の範囲	20A 45A	25A 55A	60A 100A	100A 140A	140A 190A	190A 250A	250A 330A
加工板厚	3mm迄	4mm迄	5mm迄	7mm迄	10mm迄	16mm迄	20mm迄

### ■ 溶接電流に対する入力側ブレーカー容量 ■

溶接電流	40A	80A	120A	160A	180A	230A
入力側ブレーカー	→10A→	15A→	20A→	30A→	40A→	50A

## 【仕様】

- 定格入力電圧：100V
- 周波数：50/60Hz
- 定格容量：3.4KVA
- 使用率：40% (100A:40%  
75A:70% 65A以下:100%)
- 入力電線：VCT2.0mm<sup>2</sup>×3芯×3m
- サイズ：(W)163×(D)360×(H)215
- 重量：8.5kg

## 溶接機の設置、および使用上の注意

### 〈溶接機の設置場所〉

屋内の湿気やほこりが少ない場所に設置してください。また、直射日光や雨にさらされず、周囲温度は-10～40℃の範囲である場所に設置してください。特に溶接機の後部には、冷却用ファンが取り付けられていますので、通気性の良い場所へ設置してください。

### 〈設備容量など〉

- エンジン発電機をご使用になる場合は、溶接機定格入力(KVA)の2倍以上のものをご使用ください。
- 溶接機用の入力開閉器は、溶接機1台毎に開閉器を設置してください。
- 漏電ブレーカをご使用の場合は、インバーター用のものを選定してください。

## 正極性と逆極性

電気の流れは電子の流れで、電気とは逆に-極から+極へ流れます。このため直流でアークを発生させると+極の方は電子にたたかれるため、-極に比べて溶けかたが遅くなります。これを用いて+極を溶接物(母材)、-極を溶接棒に接続し(この接続を正極性と言う)深い溶け込みを厚板溶接に用いる。または-極を溶接物(母材)、+極を溶接棒に接続し(この接続を逆極性と言う)浅い溶け込みを薄板溶接に用いる、といった使い分けがされます。また交流アーク溶接は+極と-極が一秒間に50回(60Hz地方では60回)交互に切れかわりますので、正極性、逆極性の使い分けはできず溶け込みも正極性と逆極性の中間になります。



単相 100V 直流溶接機 ■電源電線や溶接ケーブル・アースケーブルの接続

溶接電流調整

アースホルダー

溶接ホルダー

電子は差込み右に置いて 確実に閉めてください。

電源電線に接続してください。

＜1次入力側の接続＞

- 溶接機の後部から出ている1次入力接続用ケーブル(黒色・白色・緑色)のうち、黒色と白色のケーブルを下記図に従って電源側に接続してください。

単相 100V

入力ケーブル

単相三線式 200V/100V

入力ケーブル

プラグを用いて 接続する場合 2P+アース付 100V 15A

**注意** 単相三線式の場合は●には絶対に接続しないでください。接続を誤ると感電の原因になります。(200Vの入力となります。)

(別売)  
EA315HH-9 アダプター(全長0.3m)

