

EA315HJ-2 [単相200V専用] デジタルインバーター溶接機

■ デジタル表示で正確な溶接電流設定ができ、ラクラク溶接！



※別売
EA315HJ-9端子接続用アダプター
(端子+メスジョイント付)



<仕様>

- 入力電圧…単相200V (50/60Hz)
(範囲:180~220V)
- 使用率…50%
- 使用可能溶接棒…φ1.6~5.0mm
- 最大溶接電流…230A
- 電撃防止装置付
- 溶接可能母材…3.0~16.0mm
- 定格入力容量…13.8KVA・12.0KW
- 負荷電圧…36V
- 無負荷電圧…入:24V、切:84V
- 入力電線…6.0mm²×3心×5m
- 重量…17.0kg

使用状態 表示ランプ



	電 源	電源ランプ
	溶 接	電防(入) 溶接時に点灯します 電防(切) 常時点灯します
	過 熱	使い過ぎた場合に点灯 (温度が下がれば消灯、使用できます)

電撃防止機能

溶接ホルダーとアースホルダー間に出力される電圧による感電を防止するもので、特に高所作業において電撃による転落などを防止するために溶接休止時の出力電圧を30V以下に切替える機能のことです。

交流アーク溶接機には電撃防止装置の取り付け義務が労働安全衛生法で決められています。直流アーク溶接機には取り付けの義務はありませんが、より「安全」に使用していただくために本機は電撃防止装置を取り付けています。

※本機の電撃防止装置は溶接機の使用環境に応じて [ON・OF] をスイッチで切替可能な自主選択方式です。

OFF



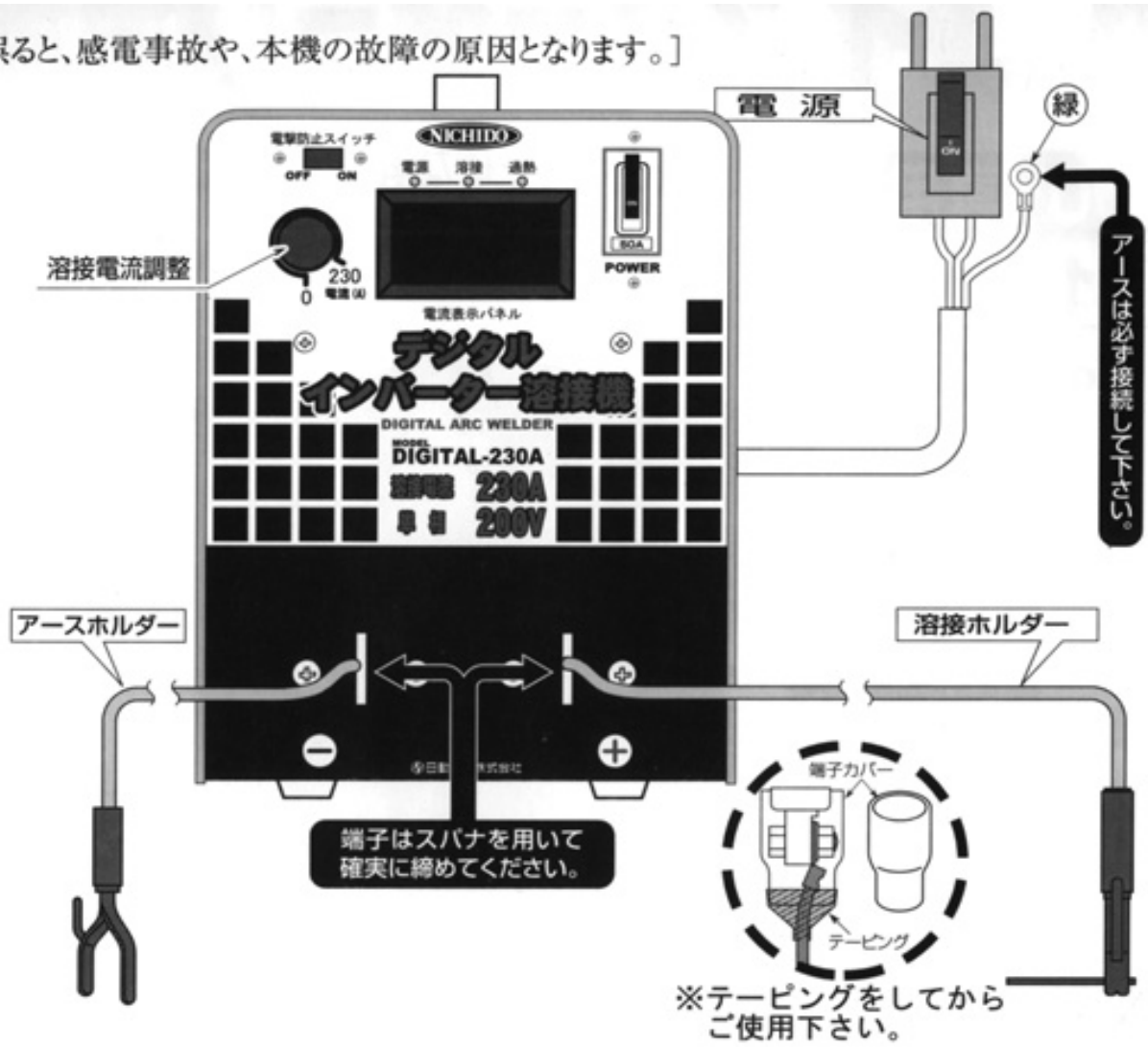
ON

[ON] : 電撃防止機能となります

[OFF] : 電撃防止機能は解除され、作動しません

電源電線や溶接ケーブル、アースケーブルの接続

[接続方法を誤ると、感電事故や、本機の故障の原因となります。]



■ 溶接機の設置場所

屋内の湿気や埃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。特に溶接機の後部側は、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

- ・エンジン発電機などをご使用になる場合には、溶接機定格入力(KVA) の二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、溶接機一台毎に開閉器を設置してください。

■ 溶接電流の目安とブレーカ容量

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
溶接電流の範囲	20A～45A	30A～60A	60A～100A	100A～140A	140A～190A	190A～250A
加工板厚	3mm迄	4mm迄	5mm迄	7mm迄	10mm迄	16mm迄

溶接電流に対する入力側ブレーカ容量

溶接電流	40A	80A	120A	160A	180A	230A
入力側ブレーカー	→ 10A → 15A → 20A → 30A → 50A → 60A → 75A					

※溶接棒と溶接電流は、溶接棒の種類や溶接棒の角度で異なりますので、ご注意ください。