

EA315HL [単相200V専用] 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！
- 5mm棒の溶接が可能(使用率30% 10分中/3分溶接、7分休憩)
- ホルダーを30m以上延長した先でもなんなく溶接可能

電撃防止機能

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電撃防止装置を取り付けています。

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でんげき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35V以下に切替える機能のことです。

使用率	40%	70%	100%(連続)
溶接電流	200A	160A	145A以下



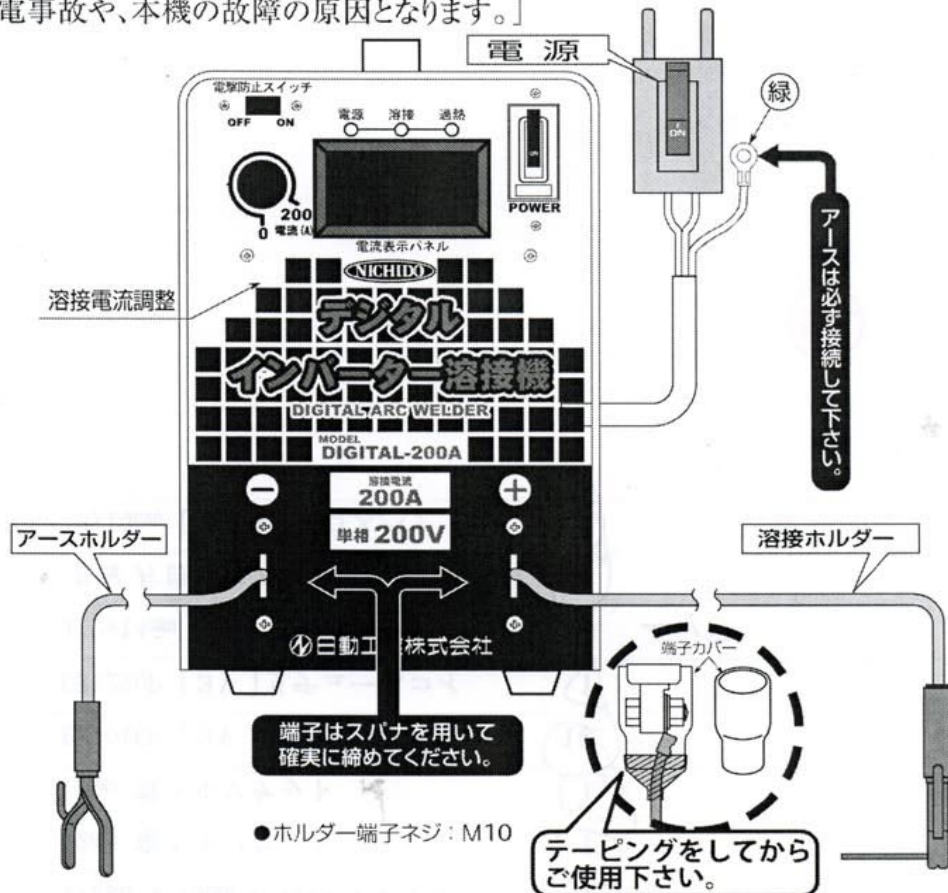
<仕様>

- 入力電圧…単相200V(50/60Hz)
(範囲:180~220V)
- 使用率… ϕ 4mm(40%)
- 使用可能溶接棒… ϕ 4mm
(MAX ϕ 5mm)
- 最大溶接電流…200A(40%)
- 電撃防止装置付
- 溶接可能母材…3.0~12.0mm
- 定格入力容量…11.2KVA・6.7KW
- 負荷電圧…24V
- 無負荷電圧…入:24V、切:77V
- 定格容量…6.7KW
- 入力電線…6.0mm²×3心×5m

使用状態表示ランプ		電源 POWER	溶接 WELDING	過熱 OVER HEAT
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。]



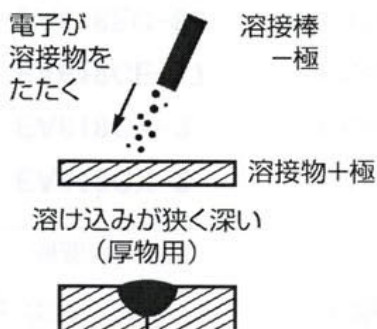
正極性と逆極性

電気の正体は電子の流れで、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+極側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。

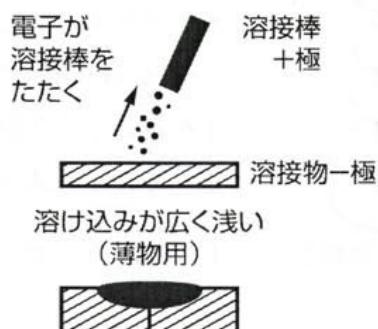
これを応用して+極側を溶接物(母材)、-極を溶接棒に接続し(この接続を正極性と言う)深い溶け込みを厚板溶接に用いる。または-極を溶接物(母体)、+極を溶接棒に接続し(この接続を逆極性と言う)浅い溶け込みを薄板溶接に用いる、といった使い分けがされます。

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)交互に切れ換わりますので、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。

〈正極性〉



〈逆極性〉



〈交流〉

