

取扱説明書

(パート1: 概要と取扱方法)



多機能溶接機

MIDIsport QSVM 9000T/12000T バージョン



愛知産業株式会社

Last update : 25/02/2010

2.4 技術データ

MIDIsport QSVM 9000T / 12000T

溶接電源

	Spot 溶接
設定範囲:	0 - 10.5 kA (12 kAs)
溶接電流:	連続電流
最大電流	10.5 kA / (12 kAs)
無負荷電圧:	12.5 V DC

電気接続

ライン電圧:	3 X 400 V 50 Hz
最大パワー出力	75 kVA
フューズ(スロー・ブロータイプ)	16* - 32 A

保護レベル	IP 21
絶縁クラス	F

圧縮空気	8 バール
------	-------

冷却装置

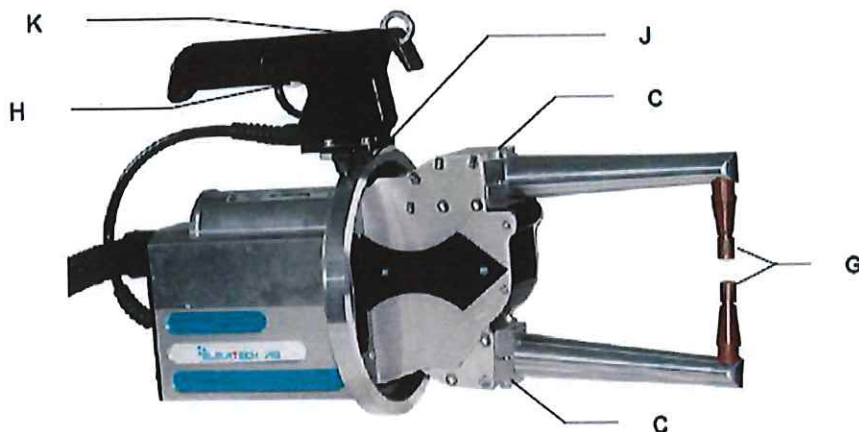
冷却パワー	1000 W
タンク容量	20 l (リットル)
流量	6 l / min.

機械寸法 (H X W X D)	1220 X 680 X 800 (mm)
重量	95 kg

ノイズ・レベル	≤ 70 dB (A)
---------	-------------

(*) ソケットフィードサーキットの導線最小必要断面積は、2.5 mm² です。

5.2 “X” スポット溶接ガン(オプション)



“X” ガンの場合、長い電極アームを装備できる。

最初に、以前に、銅ペーストが塗られた電極アームの接続シャフトを、ガン・ボディーのアームの受け部に、プラグ止めし、そのあと、スクリュー“C”を使って、固定する。

どちら側の銅製電極も、同一面上に位置していなければならない。

電極キャップ“G”は、新品、或いは、良好な状態であり、電極シャフトにできる限り、強く取り付けられていなければならない。

電極台座は、円錐形なので、電極キャップは、単に、押し込むだけでよい。

スタート・ボタン“H”には、3段階のアクション・ポイントがある。

このボタンを最初に押して、そのあとリリースすると、電極は、電流なしに、ゆっくり開閉する。

第2アクション・ポイントでは、動作バルブが起動し、圧力が徐々に増加する。第3アクション・ポイント(可能な限り強く押す)の終わりに、溶接プロセスがスタートする。

ハンド・グリップ上の停止ボタン“K”を押すと、“X”ガンが全開する。

ハンドル“K”の上部には、ツール、電極チェック、フューズ・モニタリング、溶接オペレーション・エラー、及び、エラー認識ボタン用の、発光ダイオードが付いている。

レバー“J”を緩めた後、ガン・ボディーの位置を改良するため、グリップ・メカニズムを回転させることができる。

5.3 多機能ガン(オプション)



電流ケーブル・アダプター“A”を、ガン内部の写真極性方向に従い、つるして、ガン・トランスの裏側で、正しいソケットのコントロール・プラグ“B”に挿入し、固定する。

所要の電極付き多機能ガンを取り付け、電流ソースのスイッチを入れ、電流ソースの前面にある、“SINGLE”を、スイッチ・オンする。

トランスフォーマー・ガンについている、スタート・ボタンを、1回押す。

ガンが閉じて、アダプターに接触し、閉じたままの状態になる。

アース用リード・クランプを、カー・ボディーに取り付けた後、多機能ガンを使った処理を開始できる。

次に、所要の電流、及び、時間をセットし、多機能ガンを、所定の場所に運び、ワーク・ピースをセットし、スタート・ボタン“D”を押し、溶接プロセスが完了するまで、ホールドする。

アース用リード・クランプは、カー・ボディー上、極力、溶接個所に近い部分に、取り付けなければならない。

重要なことは、良好な電導性を維持することであり、場合によっては、アース・リードを2本使う方がよい場合もある。

多機能ガンの取り付け作業が終了したら、トランスフォーマー・ガン上で、再度、スタート・ボタンを押す。

このとき、ガンが開いて、アダプターを取り出すことができる。