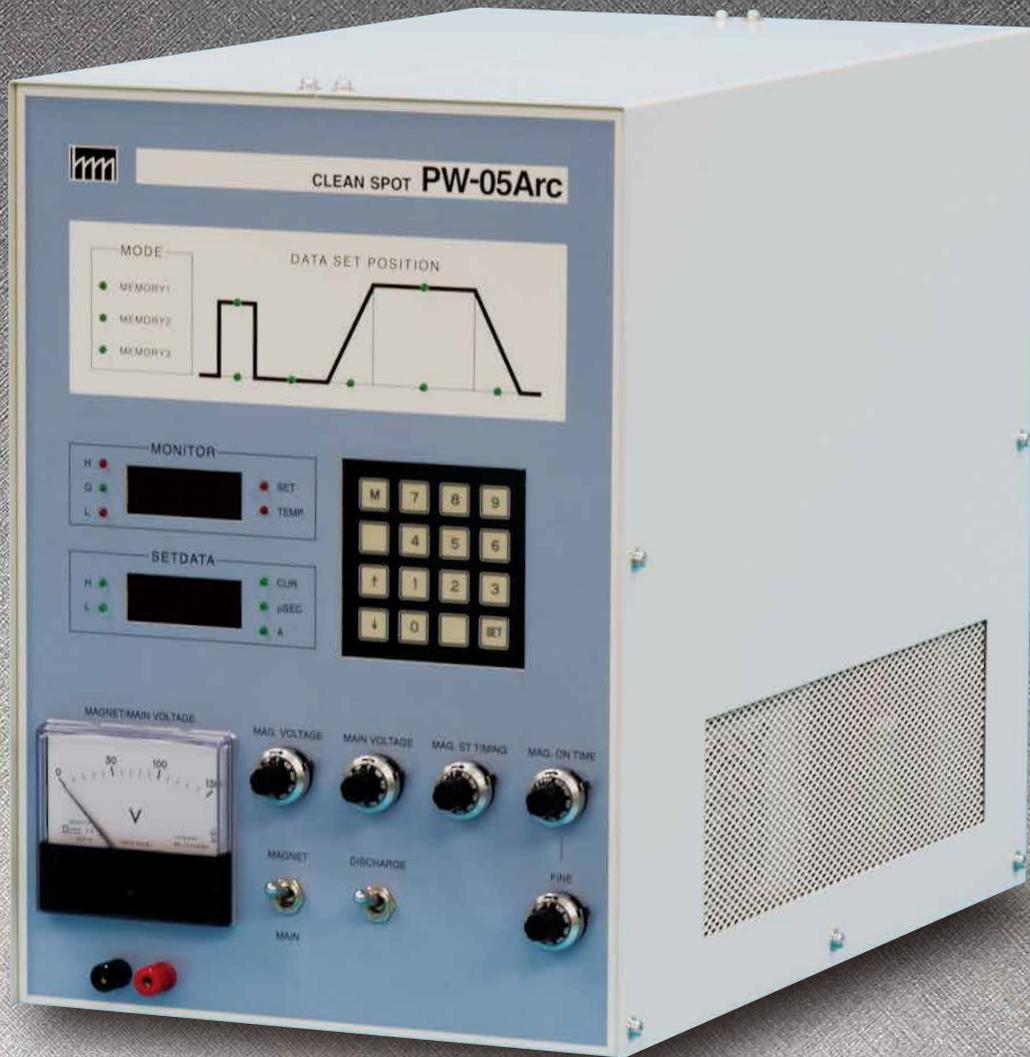


WELDING POWER SUPPLY

PW-05Arc

—— アーク溶接電源 ——

スポット溶接では難しいとされる
材質や形状の組み合わせに



ハイメカ株式会社
HI-MECHA CORPORATION

Website URL



特 徴

- プレヒート通電機能により、アーク放電前に接触通電が可能
ワークの接触面抵抗を均一化して接触通電電流の変動を低減できます
- マグネットの電磁力による溶接ワーク間の引離しによりアーク放電開始
- アーク放電主回路とアーク溶接開始用のマグネット制御回路が独立
独立したマグネット制御回路により、アーク放電間隙は一定で安定した放電を実現できます
- 放電領域内で定電流特性を有しているため、アーク電流（間隙）が一定で安定した放電を実現
放電中の電流ふらつきが少なく安定した溶接が期待できます
- テンキーによるアーク電流、出力時間の設定
アーク放電出力の条件設定が容易に出来ます
- マグネット制御回路によりマグネットへの印加電圧、印加時間を任意に調整可能
供給電圧、時間を 10 回転 POT により微細に変更することで最適条件を得やすい
- リアパネルの溶接波形モニター端子にマグネットならびにアーク放電の電流、電圧を出力
オシロスコープによる、マグネットならびにアーク電流、電圧、タイミングの可視化

基本仕様

入力電源	AC200V to AC240V,50/60Hz,1-phase
入力容量	1.5KVA
最大出力電圧	70Volt
最大出力電流	500Amps
出力立ち上がり時間	100 μ sec max (Welding Power Supply allone) Varies with the connection cable length
出力設定範囲（プレヒート及びメインヒート）	定電流制御 / 0 ~ 500A
時間設定範囲	プレヒート / 0 ~ 9999 μ sec インターバル / 0 ~ 9999 μ sec アップスロープ / 0 ~ 9999 μ sec メインヒート / 0 ~ 9999 μ sec ダウンスロープ / 0 ~ 9999 μ sec
溶接条件メモリー	15 条件
制御応答速度	5msec
冷却方式	強制空冷
外径寸法（W×D×H）	270×456×395mm
重量	35kg

アーク溶接

溶接サンプル画像



CP線 (φ0.8) 同士の溶接



銅線 (φ3.0) と CP線 (φ1.0) の溶接