

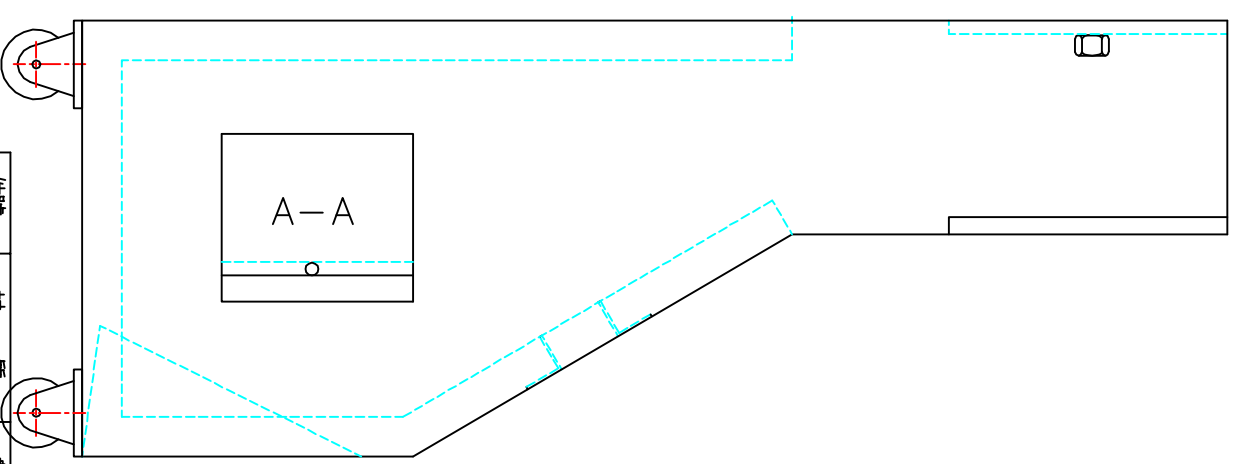
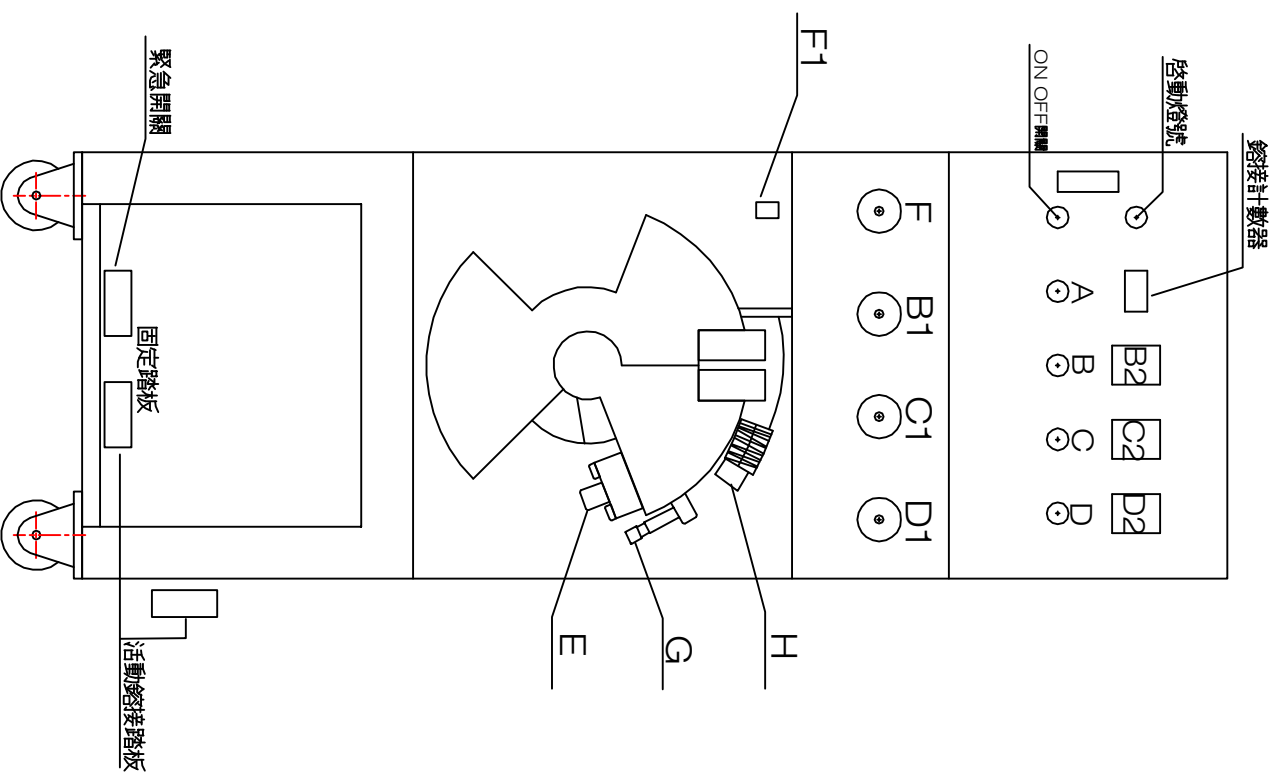
銲接機操作說明

～單次熔接不熄火狀態～

1. 打開電源開關。
2. 調整單次熔接開關 A 至 ON 的位置。
3. 調整熔接開關 C 至 ON。
4. 調整夾具控制器大小 E。
5. 調整熔接電流強弱 F 及 F1，共24段。
6. 調整斷電間距 G。
7. 調整熔接壓力大小 H。
8. 以固定或活動踏板進行熔接。

連續熔接退火狀態

1. 打開電源開關。
2. 調整單次熔接開關 A 至 OFF 的位置。
3. 將熄火開關 B, D 轉至 OFF。
4. 調整熄火電流 B1, C1, D1。
5. 調整熄火時間控制器 B2, C2, D2。
6. 調整熔接開關 C 至 ON。
7. 調整夾具控制器大小 E。
8. 調整熔接電流強弱 F 及 F1, 共24條。
9. 調整斷電間距 G。
10. 調整熔接壓力大小 H。
11. 以固定或活動踏板進行熔接。
(熔接有鋼性材質才須熄火)



日期	說明	承認	繪圖	設計	比例	村盛電機有限公司	圖名	圖號	張數	業務號
								103A01		