

Upper-navi 유닛 제작사양서

Contact person

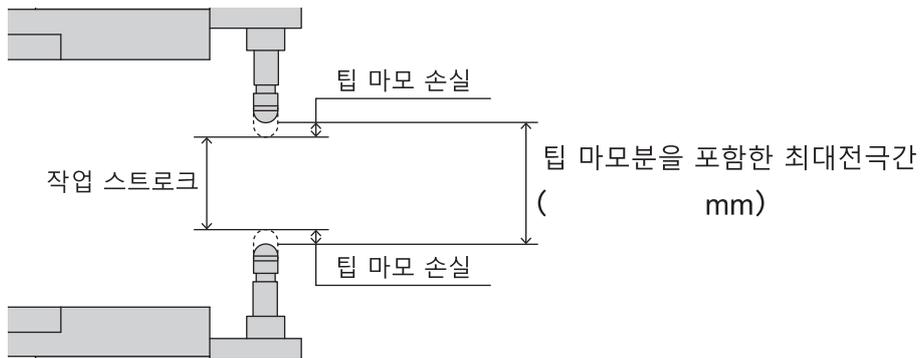
의뢰 받은 **Upper-navi 유닛** 사양에 대해서 확인할 것들이 있습니다.
 각 항목에 체크 및 기입하시고 회신해 주십시오.

1) 상사			2) END USER		
회사명			회사명		
부서명	직함		부서명	직함	
성함	직통TEL		성함	직통TEL	
	직통FAX			직통FAX	

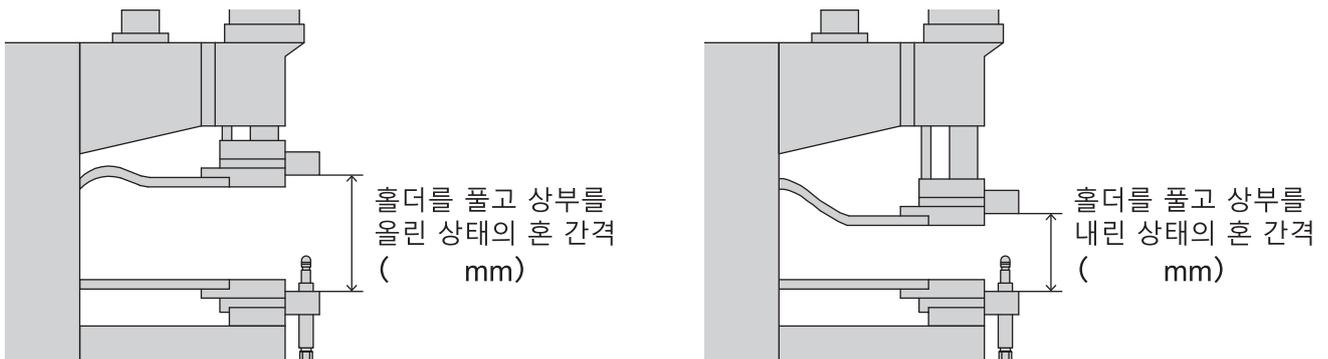
- 3) 전원주파수는 50Hz 60Hz
- 4) 스포트용접기 메이커명 ()
- 5) 스퀴즈시간 (싸이클)
- 6) 용접 종류 너트 용접 볼트 용접
 스폿트 용접 [판두께 (mm)/판두께 (mm)]
- 7) 팁 마모분을 포함한 최대전극간

⚠

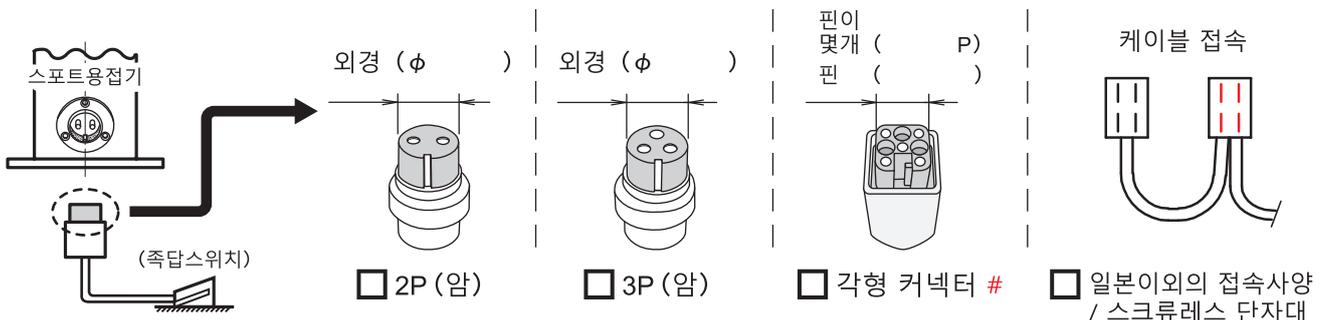
• 용접기 기동 자기보유를
 "통전에서 자기보유"에
 설정해 주십시오.



8) 용접기 가압 실린더의 스트로크 총 길이



9) 사용중 발로 밟는 스위치(또는 피더용접기 간의 커넥터) 메타콘 모양과 핀 개수



각형 커넥터를 선택한 경우 기동신호확인을 위해 사진과 전기도면을 첨부해 주세요.

기입예

Fax this to Doogang Corporation
 Fax: 02-6092-4552 E-mail : arc10@hanmail.net

Date: / /

Upper-navi 유니트 제작사양서

의뢰 받은 Upper-navi 유니트 사양에 대해서 확인할 것들이 있습니다.
 각 항목에 체크 및 기입하시고 회신해 주십시오.

Contact person

1) 상사				2) END USER			
회사명	무역명			회사명	회사명		
부서명	부서명	직함	직함	부서명	부서명	직함	직함
성함	성과 이름	직통TEL XXX-XXXX-XXXX	직통FAX XXX-XXXX-XXXX	성함	성과 이름	직통TEL XXX-XXXX-XXXX	직통FAX XXX-XXXX-XXXX

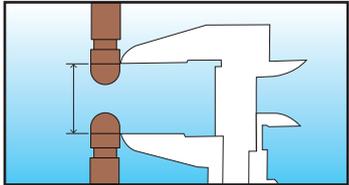
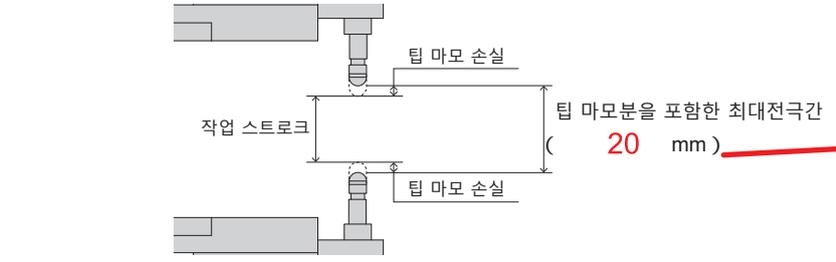
- 3) 전원주파수는 50Hz 60Hz
 4) 스포트용접기 메이커명(**메이커명**)
 5) 스퀴즈시간 (**20** 사이클)
 6) 용접 종류 너트 용접 볼트 용접
 스포트 용접 [판두께(mm)/판두께(mm)]
 7) 팁 마모분을 포함한 최대전극간

 용접기 기동 자기보유를 "통전에서 자기보유"에 설정해 주십시오.

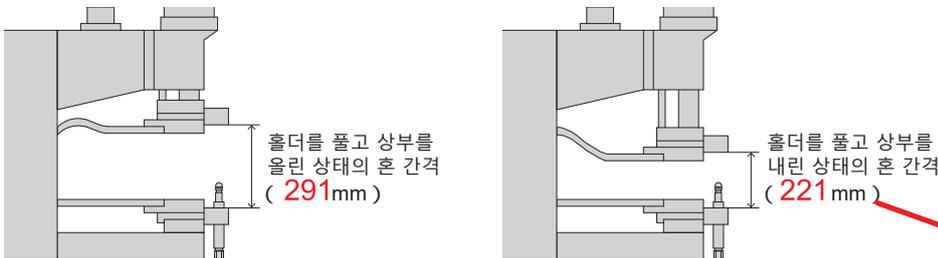
이름은 풀네임으로 기입해 주십시오.

발로 밟는 스위치를 한순간만 눌렀을 때
 1. 바로 가압이 해제된다.
 → 통전에서 자기보유
 2. 가압이 해제되지 않는다.
 → 초기가압에서 자기보유

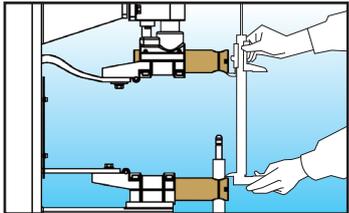
상부팁·하부팁의 드레슬라인 간격을 계속해 주십시오.

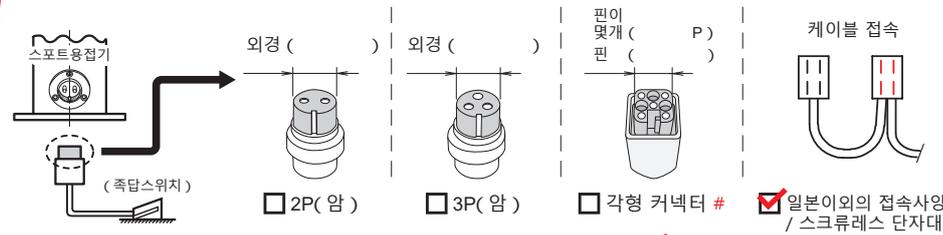
8) 용접기 가압 실린더의 스트로크 총 길이



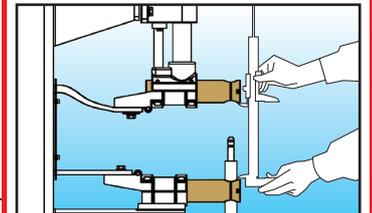
실린더의 스트로크 총 길이를 확인하기 위해 혼 간격의 최대거리와 최소거리를 계속 합니다.



9) 사용중 발로 밟는 스위치(또는 피더용접기 간의 커넥터)메타콘 모양과 핀 개수



각형 커넥터를 선택한 경우 기동신호확인을 위해 사진과 전기도면을 첨부해 주세요.



용접기 하부를 확인해 주십시오.
 피더를 사용할 경우는 피더와 용접기를 연결하는 커넥터를 확인해 주십시오.



커넥터 크기와 핀 개수가 보이기 쉽게 촬영해 주십시오.

