

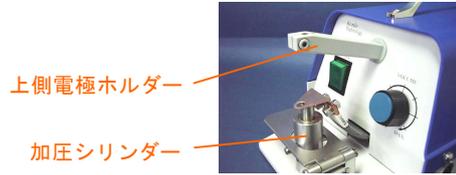
小手電極・マグネット電極 使用説明書



- ①マグネット電極
- ②小手電極
- ③溶接電流コード接続端子

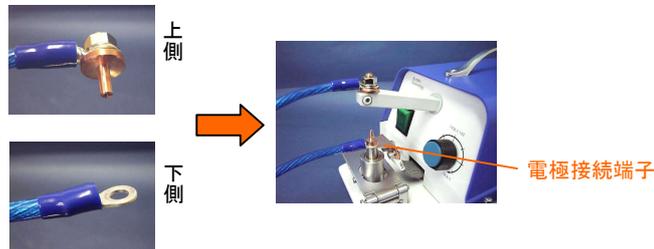
1、【溶接電流コード接続端子の本体取り付け方法】

- ①本体装置の上側電極ホルダーから上電極をはずします。
- ②本体装置の加圧シリンダーの軸に取り付けてある下電極をはずします。下電極の平行カット箇所を利用して、幅8mmのスパナにより回してはずします。



(上・下電極のはずされた状態)

- ③溶接電流コードのφ4mm 棒のついている端子側は、本体の上側電極ホルダーφ4mm 穴に差込み、電極固定ネジにてしっかりと締め付けます。またφ6mm 穴の開いている端子側は、幅 8mmのスパナを利用して、装置本体の電極接続端子と重ね合わせ、下電極にて加圧シリンダーの軸にしっかりと取り付けます。



2、【作業方法】

- ①マグネット電極を被溶接材料A(磁性材料のプレートやシャフトなど)の平らな箇所に取付けます(右写真)。

被溶接材料の平らな箇所に
マグネット電極を取付け。



※[マグネット電極の取り付け方法]

[1]



被溶接材料の平らな箇所に電極(銅色の中心軸)をあてる。

[2]



ノブを材料側へ押し下げ固定する。

- ②被溶接材料B(薄板や細線など)を被溶接材料Aの上に重ねて置き、その上から小手電極を垂直に立て先端を押し当てます。電極の長さは任意に調整してください。
- ③加工フットスイッチ ON により一瞬で加工は完了します。



もう一方の被溶接材料を重ね、その上から小手電極を垂直に押し当ててセットする。

3、【より良い加工のために】

- ①スポット溶接加工は、電極先端で被溶接材料を押し当て(加圧)、その局部に大電流を流して行われます。溶接面に凹凸や起伏があり、両材料の局部的な加圧接触が妨げられるような状況では加工結果は不十分なものとなってしまいますので注意して下さい。
- ②安定した加工を得るために、電極や被溶接材料溶接箇所の表面状態に気を配ってください。特に被溶接材料のスパークなどにより電極先端に変形やカスの付着等発生した場合は、作業を中断し、修繕除去した後、ご使用下さい。

文化の創造に貢献する

Kondo Technology
culture creation

有限会社 近藤生産性技術所

〒154-0015 東京都世田谷区桜新町 2-14-11

Tel: 03-3428-3220 Fax: 03-3428-5179 Email: info@kondo-tech.co.jp

http://www.kondo-tech.co.jp