

# Upper-navi 제작사양서

Date: / /

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

| 1) 상사 |  |    |  |
|-------|--|----|--|
| 회사명   |  |    |  |
| 부서명   |  | 직함 |  |
| 성함    |  |    |  |

| 2) 최종 사용자 |  |    |  |
|-----------|--|----|--|
| 회사명       |  |    |  |
| 부서명       |  | 직함 |  |
| 성함        |  |    |  |

3) 전원주파수는 ..... ☐ 50Hz ☐ 60Hz

4) 스포트용접기 ..... 메이커명 ( )

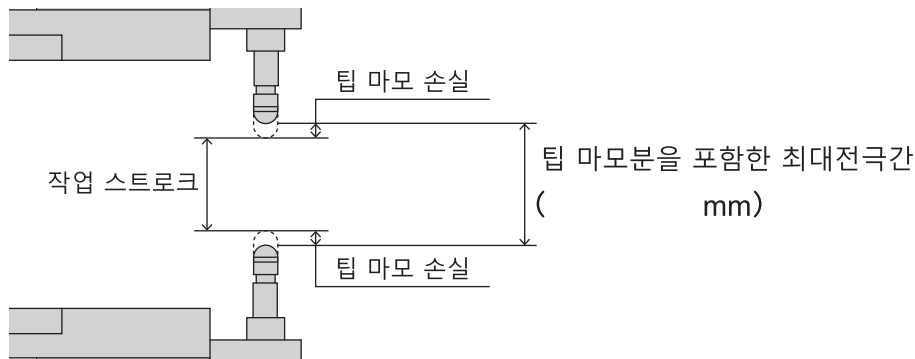
5) 스퀴즈시간 ..... ( 싸이클)

6) 용접 종류 ..... ☐ 너트 용접 ☐ 볼트 용접

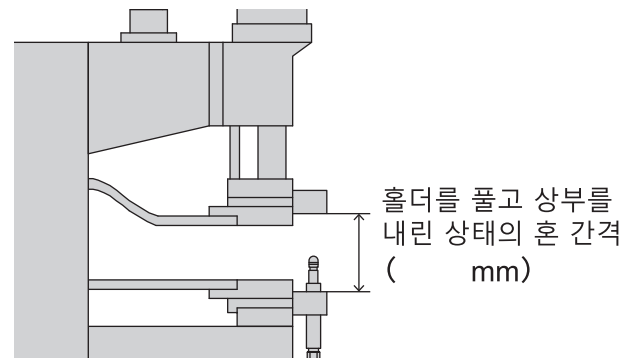
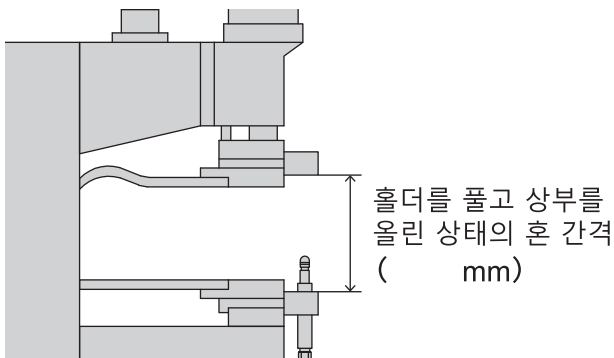
☐ 스폿트 용접 [판두께 ( mm)/판두께 ( mm)]

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

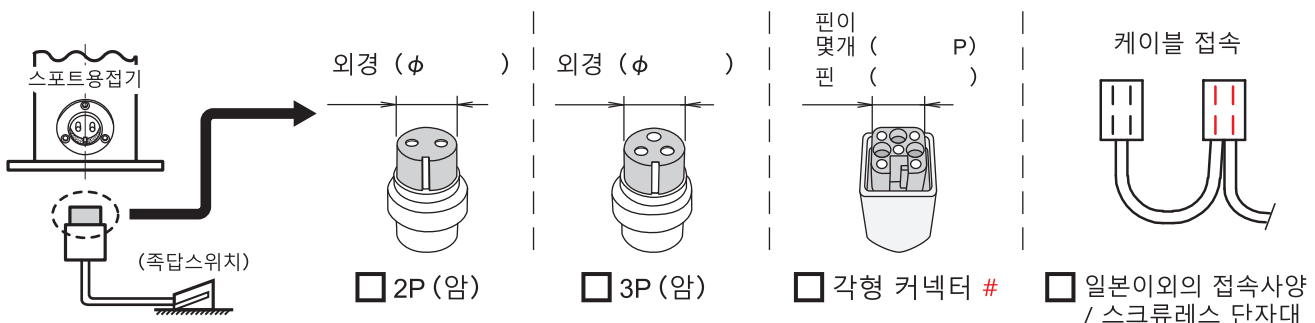
7) 팁 마모분을 포함한 최대전극간



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

## Upper-navi 제작사양서

Date:     /     /

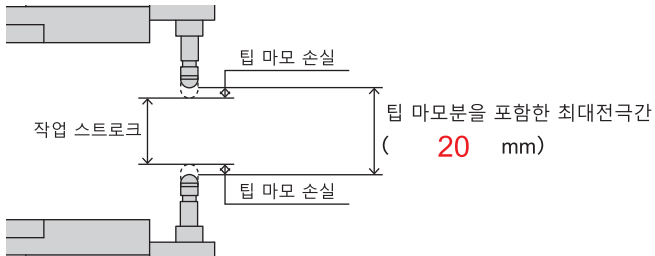
의뢰 받은 **Upper-navi** 사양에 대해서 각 항목에 체크 및 기입하시고 회신해 주십시오.

| 1) 당사 |       |    |    | 2) 최종 사용자 |     |    |    |
|-------|-------|----|----|-----------|-----|----|----|
| 회사명   | 무역회사명 |    |    | 회사명       | 회사명 |    |    |
| 부서명   | 영업부   | 직함 | 부장 | 부서명       | 영업부 | 직함 | 부장 |
| 성함    | 홍길동   |    |    | 성함        | 홍영희 |    |    |

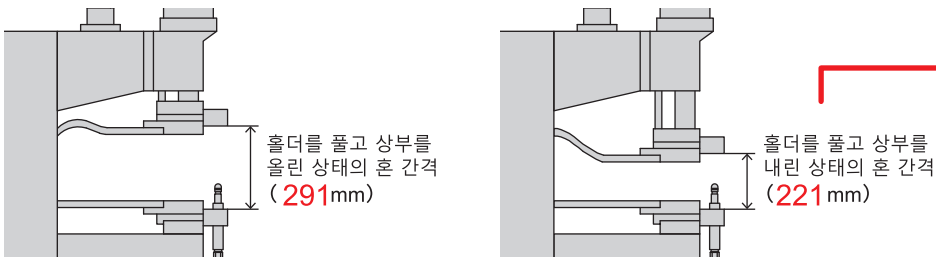
- 3) 전원주파수는 ☒ 50Hz ☐ 60Hz
- 4) 스포트용접기 ☐ 메이커명 (  )
- 5) 스퀴즈시간  (  싸이클 )
- 6) 용접 종류 ☒ 너트 용접 ☐ 볼트 용접
- ☒ 스폿트 용접 [판두께 (  mm ) / 판두께 (  mm )]
- 용접기  
"통전에  
설정해

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

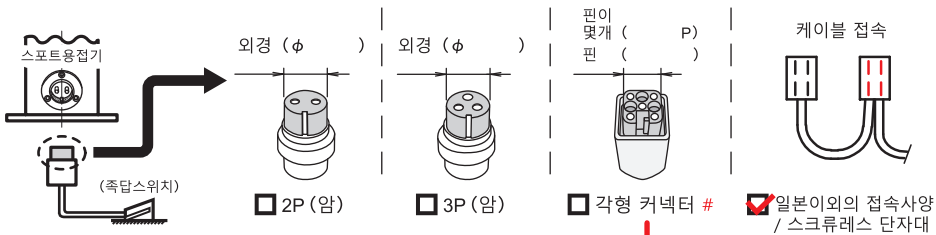
7) 팁 마모분을 포함한 최대전극간



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.



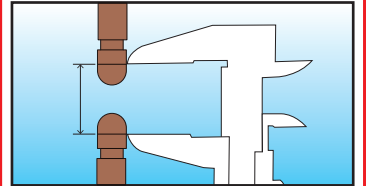
E-mail : [arc10@hanmail.net](mailto:arc10@hanmail.net)

이름은 풀네임으로  
기입해 주십시오.

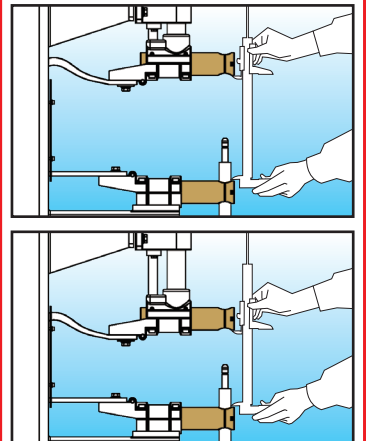
발로 밟는 스위치를  
한순간만 눌렀을 때

1. 바로 가압이 해제된다.  
→ 통전에서 자기보유
2. 가압이 해제되지 않는다.  
→ 초기가압에서 자기보유

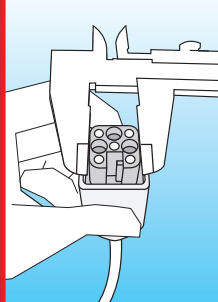
상부팁·하부팁의 드레스라인 간격을 계측해 주십시오.



실린더의 스트로크 총 길이를 확인하기 위해 혼 간격의 최대거리와 최소거리를 계측합니다.



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



커넥터 크기와 핀 개수가  
보이기 쉽게 촬영해  
주십시오.