

Upper-navi 제작사양서

Date: / /

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

1) 상사		
회사명		
부서명	직함	
성함		

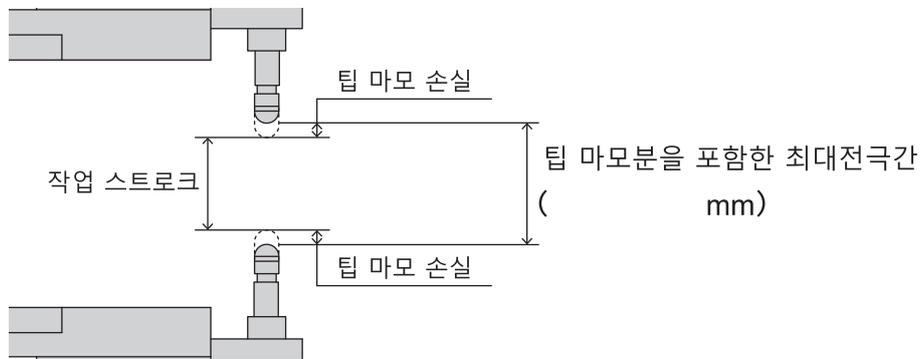
2) 최종 사용자		
회사명		
부서명	직함	
성함		

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

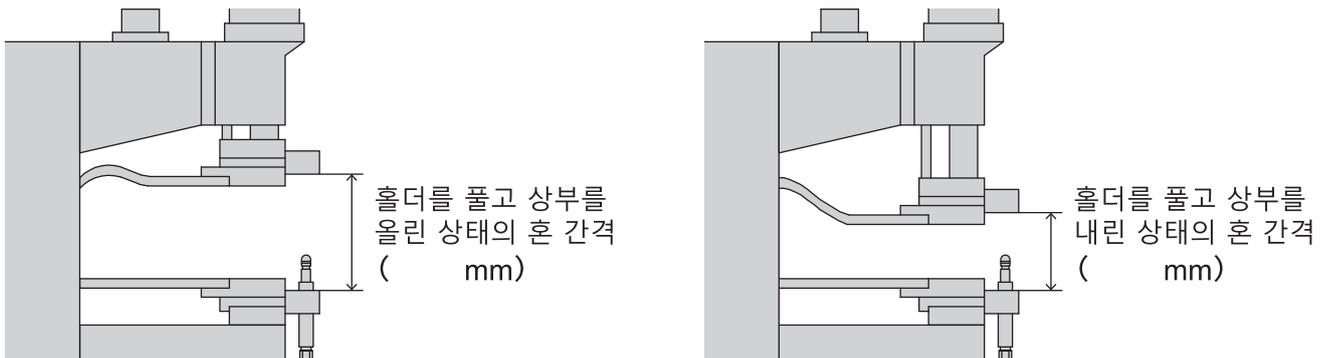
⚠

• 용접기 기동 자기보유를 "통전에서 자기보유"에 설정해 주십시오.

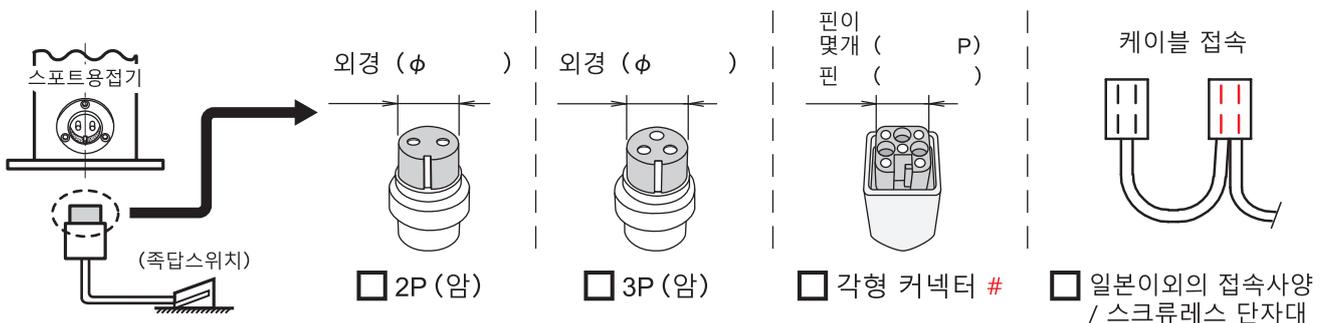
7) 팁 마모분을 포함한 최대전극간



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: / /

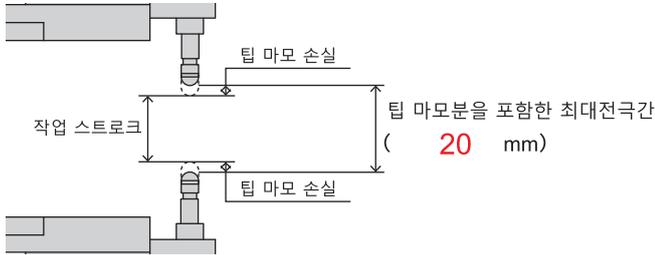
의뢰 받은 Upper-navi 사양에 대해서 각 항목에 체크 및 기입하시고 회신해 주십시오.

1) 상사				2) 최종 사용자			
회사명	무역회사명			회사명	회사명		
부서명	영업부	직함	부장	부서명	영업부	직함	부장
성함	홍길동			성함	홍영희		

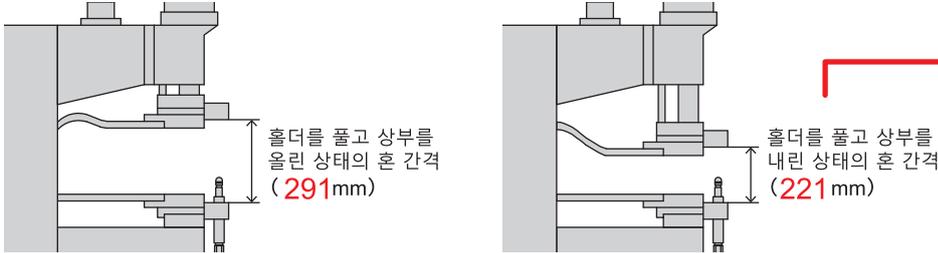
- 3) 전원주파수는 50Hz 60Hz
 4) 스포트용접기 메이커명 (**메이커명**)
 5) 스퀴즈시간 (**20** 싸이클)
 6) 용접 종류 너트 용접 볼트 용접
 스포트 용접 [판두께 (**1.6** mm)/판두께 (**1.6** mm)]

 용접기 기동 자기보유를 "통전에서 자기보유"에 설정해 주십시오.

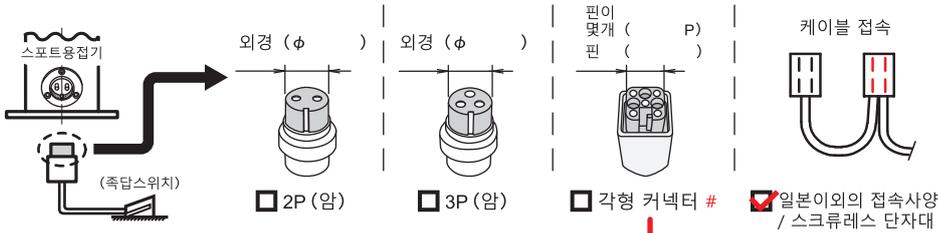
7) 팁 마모분을 포함한 최대전극간



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.

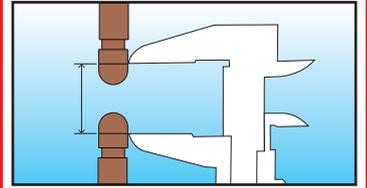


이름은 풀네임으로 기입해 주십시오.

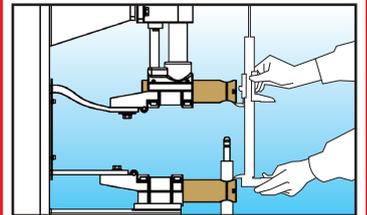
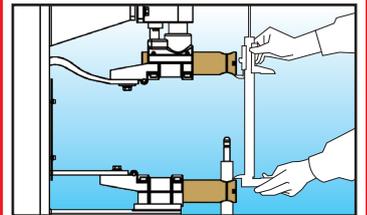
발로 밟는 스위치를 한순간만 눌렀을 때

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

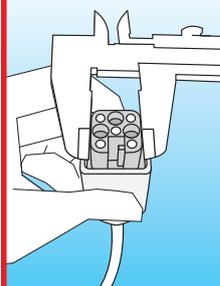
상부팁·하부팁의 드레슬라인 간격을 계속해 주십시오.



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



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



커넥터 크기와 핀 개수가 보이기 쉽게 촬영해 주십시오.