

スタッド溶接機 WMS-100

取扱説明書



自動車整備用機械工具開発及び輸入販売

〒369-0316

World Auto Tool

埼玉県児玉郡上里町長浜122

URL: <http://www.worldautotool.co.jp/>

TEL: 0495-34-2668

FAX: 0495-34-2658

Email: w.a.t@ace.ocn.ne.jp

メインスイッチON時緑に点灯します。



出力
(電流)

時間
(タイマー)

パルス
スイッチ

電源
(メインスイッチ)

- ① 作業時はメインスイッチをONにします。
塗膜を剥がしてアースクリップを挟みます。
マルチアース、マグアース等と使用すると、アースが取りやすくなります。
作業後はスイッチをOFFにして、安全の為コンセントは抜いて下さい。
- ② マルチプーラーの場合
- 1 - パルスはOFF
 - 2 - 出力（電流）は40%
 - 3 - 時間（タイマー）は最少（カチッと音がするすぐ上）
 - 4 - ツキが悪い場合は、出力を10%まで少しずつ上げて下さい。
 - 5 - 100%にしてもツキが悪い場合、少しずつタイマーを上げて調整して下さい。
- ③ ワッシャー溶接の場合
- 1 - パルスはOFF
 - 2 - 出力（電流）は80%
 - 3 - 時間（タイマー）は0.2～0.4秒（時計に例えると8時～10時）の間で調整して下さい。
- ④ 点絞りの場合
- 1 - パルスはOFF
 - 2 - 出力（電流）は80%
 - 3 - 時間（タイマー）は0.2～0.4秒（時計に例えると8時～10時）
 - 4 - 高張力鋼板の場合、タイマーを上げ過ぎるとひずみが他に波及する事がありますので、タイマーは少な目がベストです。
- ⑤ カーボン絞りの場合
- 1 - パルスはOFF
 - 2 - 出力（電流）は40%
 - 3 - 時間（タイマー）は連続（カチッと音がするまで左に回します）
 - 4 - カーボン絞り棒で円を描くように焼きます。
冷めないうちに濡れ雑巾で鉄板を急激に冷やします。

- ⑥ ネイルプルキットの場合
- 1 - パルスはOFF
 - 2 - 出力（電流）は20%
 - 3 - 時間（タイマー）は最少（カチッと音がするすぐ上）
- ⑦ 波線ワッシャーの場合
- 1 - パルスはOFF
 - 2 - 出力（電流）は50%
 - 3 - 時間（タイマー）は最少（カチッと音がするすぐ上）
- ⑧ ローリングチップの場合（鉄板を貼り付ける）
- 1 - パルスはON
 - 2 - 出力（電流）は80%
 - 3 - 時間（タイマー）は30%（タイマーの有効の範囲）で使用して下さい。
30%未満の場合、動作しません。
- ⑨ 使用にあたり注意点
- 1 - 一次側ケーブルのアースは必ずとって下さい。
 - 2 - 溶接時は安全の為、ゴーグルを使用して下さい。
 - 3 - 作業車及び、近くの車両にはスパッタシートをかけて下さい。
 - 4 - 手袋を着用して下さい。
 - 5 - 使用後は必ずコンセントを抜いて下さい。
- ⑩ 上記のタイマー、電流位置は一例ですので、入力電圧、アースの取り方により変わります。
状況に応じて微調整を行って下さい。