

## アーク溶接電源 (PW-05Arc)

弊社溶接電源に新製品が加わりました。アーク放電を利用して溶接を行なうアーク溶接電源「PW-05Arc」。スポット溶接では難しいとされる材質や形状の組み合わせでも、良好な溶接結果が得られます。

### 特徴

- ▶ **プレヒート通電機能により、アーク放電前に接触通電が可能**  
ワークの接触面抵抗を均一化して接触通電電流の変動を低減できます
- ▶ **マグネットの電磁力による溶接ワーク間の引離しによりアーク放電開始**  
高電圧放電による電磁放射ノイズ (EMI) の影響が小さい
- ▶ **アーク放電主回路とアーク溶接開始用のマグネット制御回路が独立**  
独立したマグネット制御回路により、アーク放電間隔は一定で安定した放電を実現できます
- ▶ **放電領域内で定電流特性を有しているため、アーク電流間隔が一定で安定した放電を実現**  
放電中の電流ふらつきが少なく安定した溶接が期待できます
- ▶ **テンキーによるアーク電流、出力時間の設定**  
アーク放電出力の条件設定が容易に出来ます
- ▶ **マグネット制御回路によりマグネットへの印加電圧、印加時間を任意に調整可能**  
供給電圧、時間を10回転POTにより微細に変更することで最適条件を得やすい
- ▶ **リアパネルの溶接波形モニター端子にマグネットならびにアーク放電の電流、電圧を出力**  
オシロスコープによる、マグネットならびにアーク電流、電圧、タイミングの可視化



### 基本仕様

入力電源	AC200V
入力容量	0.6KVA
最大出力電圧	50Volt
最大出力電流	500Amps
出力立上がり時間	100 $\mu$ secmax (Welding Power Supply alone) Varies with the connection cable length
出力設定範囲 (プレヒート及びメインヒート)	定電流制御/0~500A
時間設定範囲	プレヒート/0~9999 $\mu$ sec インターバル/0~9999 $\mu$ sec アップスロープ/0~9999 $\mu$ sec メインヒート/0~9999 $\mu$ sec ダウンスロープ/0~9999 $\mu$ sec
溶接条件メモリー	3条件
制御応答速度	5msec
冷却方式	強制空冷
外径寸法 (W×D×H)	270×456×345mm
重量	30kg