

# 스포츠 용접기용 컨트롤러

## 사용설명서



- 동기식 위상 제어에 의한 스포트 용접기용 제어 장치
- 마이크로프로세서에 의한 고속, 정확한 용접 품질 유지
- 각 모드별 설정이 가능하며 용접카운터 내장으로 작업 수량 파악이 용이
- 내부의 별도 조작 없이 발판 스위치 증설 사용 가능

항 목	단위	LONGRUN 52ST
용접 전원 전압	V	단상 220, 380, 440, 60Hz
제어 전원 전압	A	단상 110
중 량	kg	5
외형치수 (W×D×H)	mm	110 x 260 x 350

본 제품을 안전하고 효과적으로 사용하기 위하여 사용 전에 반드시 사용설명서를 끝까지 읽으시고 충분히 이해하신 후에 사용하여 주시기 바랍니다.

## ◇ 안전을 위한 주의 사항 ◇

### 일반 안전 지시 사항

□작업장을 정리, 정돈하십시오.

산만한 작업장과 작업대는 사고를 초래합니다.

□주위환경을 고려하십시오.

용접기에 비를 맞게 하지 마시고, 습한 곳이나 물기가 있는 곳에서 사용하지 마십시오. 또한 용접기를 가연성 액체 가스 주위에서 사용하지 마십시오.

□전기 충격으로부터 보호하십시오.

접지된 부품에 신체접촉을 피하십시오.

□과부하 상태에서 작업하지 마십시오.

지정된 출력 범위 내에서 사용해야 안전합니다.

□알맞은 작업복과 보안경을 착용하십시오.

장식품이나 헐렁한 옷을 착용하면 용접기의 모서리 부분에 의해 다칠 수 있습니다. 또한 작업 중 먼지가 발생한다면 안면 마스크나 먼지 마스크를 착용하십시오.

□사용하지 않거나 점검 시, 부품 교체 시는 반드시 전원을 차단하십시오.

### 설치 시 주의 사항

□전원입력코드에 있는 접지용선에서 확실히 접지를 해주십시오.

□케이블은 용량부족의 것이나 절연피복이 손상되어 있는 것은 사용하지 말아 주십시오.

□장비에 접속되는 용접홀더선과 모재선의 나사는 확실히 조여 주십시오.

□견고한 구조의 수평바닥에 설치하며, 벽이나 다른 장비로부터 30cm이상 이격하십시오.

### 운전 시 주의 사항

용접 시 비산된 스파터, 즉 뜨거운 모재 용액은 화재나 폭발을 야기할 수 있습니다. 용접 작업을 시작하기 전에 용접하기에 안전한지 확인하여 주십시오.

□날아드는 스파터와 뜨거운 물질로부터 보호받기 위하여 작업복과 용접용보호면을 착용하여 주십시오. 또한 아크의 빛을 직시하지 마십시오.

□튀어나온 스파터가 가연성 물질에 불을 붙일 수 있는 장소에서는 용접을 하지 마십시오.

□본 장비로부터 10m이내에 있는 모든 가연성 물질을 제거하여 주십시오. 만일 불가능하다면 장비 주위를 인증된 물질로 견고하게 담을 설치하여 주십시오.

□용접 시 발생하는 스파터는 화재를 야기 시킬 수 있습니다. 가까운 곳에 소화기를 두어 화재의 발견 즉시 사용할 수 있도록 하여 주십시오.

□용접 직후 모재를 맨손으로 만지지 마십시오. 화상을 입을 수 있습니다.

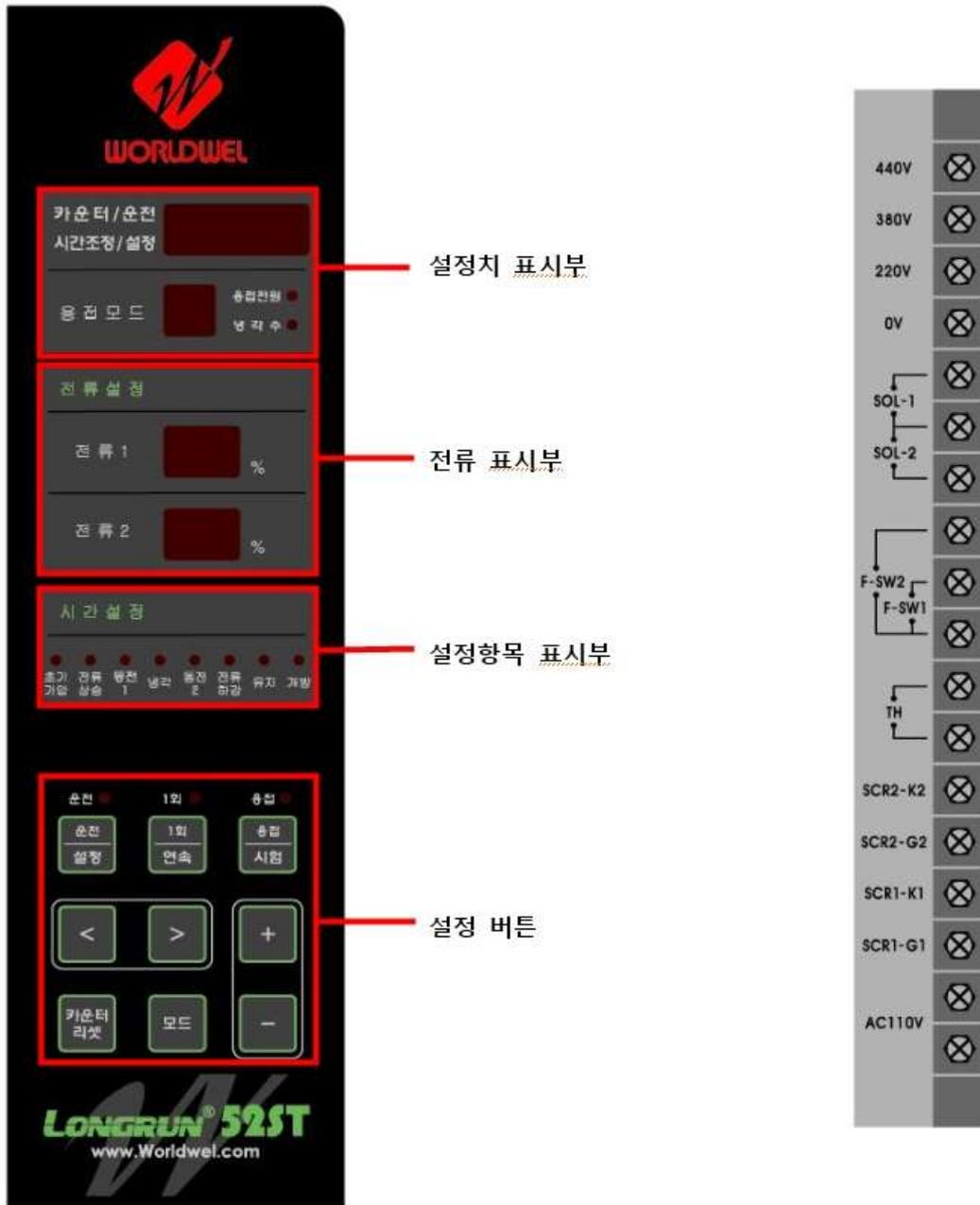
### 유지 보수 시 주의 사항

□본 장비를 비숙련자에게 유지 및 보수하도록 허락하지 마십시오.

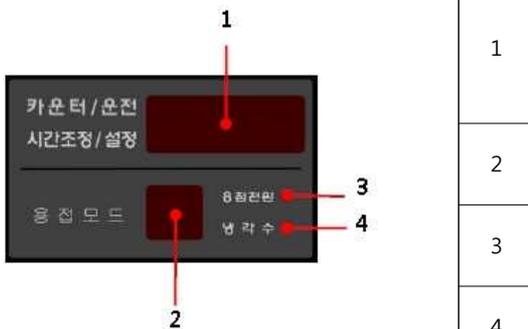
□본 장비의 점검 또는 부품 교체 시는 반드시 전원을 차단하여 주십시오. 또한 다른 사람으로 하여금 장비 점검 또는 부품 교체중이라는 것을 알아볼 수 있도록 꼬리표나 기타 다른 것으로 표시하여 주십시오. 만일 다른 사람이 작업 도중 전원을 연결시키면 당신은 감전사할 수도 있습니다.

√ 만약 설치 또는 사용 중 의문 사항 있으시면 본사 또는 대리점으로 문의하여 주십시오.

## ■ 전면 콘트롤 패널의 각 부분 명칭 및 용도 & 후면 연결 단자



### ● 설정치 표시부



1	카운터 표시창	용접 중에는 용접 수량을 표시하며 카운터 값은 용접 완료 후 30초 후 자동 저장됩니다. 설정 중에는 설정 값을 표시합니다.
2	용접 모드	용접조건을 5가지로 따로 저장할 수 있습니다.
3	용접전원 램프	전원이 정상적으로 투입되면 점등됩니다.
4	냉각수 램프	냉각수가 정상적으로 유입되면 점등됩니다.

## ● 전류 표시부



1	전류 1	용접 #1의 전류를 표시합니다.
2	전류 2	용접 #2의 전류를 표시합니다.

※ 전류의 단위는 %입니다. (1% ~99%)

## ● 설정항목 표시부



1	초기 가압	초기가압 시간입니다.
2	전류 상승	전류상승 시간입니다.
3	통전 1	용접 #1 의 용접전류입니다.
4	냉각	2단 용접 시 사용하며, 첫 번째 용접과 다시 같은 자리를 두 번째 용접할 때까지의 휴지 시간입니다.
5	통전 2	용접 #2 의 용접전류입니다.
6	전류 하강	전류하강 시간입니다.
7	유지	용접 후 헤드가 바로 올라가지 않고 상태유지를 하고 있는 시간입니다.
8	개방	2헤드 용접 선택 시 사용하며, 용접 후 다음 용접 시작 (다시 초기가압 시간부터 진행)까지의 휴지 시간입니다.

## ● 설정 버튼



운전 또는 설정 모드로 전환 (운전 모드 시 램프 점등)



설정값의 증가 또는 감소



1회 용접 또는 연속 용접을 선택 (1회 선택 시 램프 점등)



카운터 표시창의 용접 수량 초기화 (약 2초간 유지)



용접 또는 시험용접을 선택 (용접 시 램프 점등)



용접 모드 선택 (1~5)

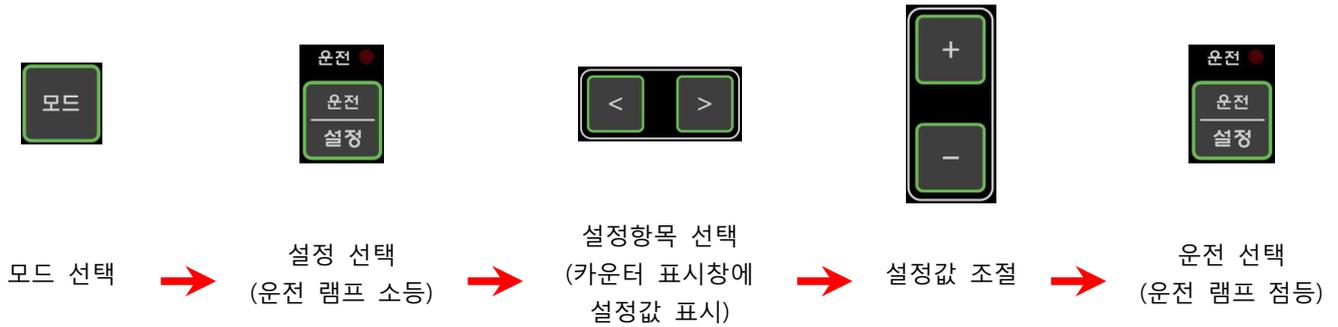


설정 항목을 좌 또는 우로 이동

## ■ 데이터 설정 방법

※ 최초 전원 투입 시 모든 설정값은 초기값으로 설정되어 있습니다.

※ 용접전원 램프와 냉각수 램프의 점등을 확인합니다.



## ■ 2단 용접 방법

※ 2단 용접은 설정항목 "냉각" 값에 의해 결정됩니다. "냉각" 값이 1 이상이면 "통전 2"가 동작됩니다.

- 발판스위치 #2은 동작불능 상태



## ■ 2 헤드 용접 방법

※ 2 헤드 용접은 설정항목 "냉각" 값에 의해 결정됩니다. "냉각" 값이 0 이면 "통전 1"과 "통전 2"가 개별 동작합니다. - 발판스위치(솔레노이드) #1, #2 개별 동작



# 품 질 보 증 서

당 사 제품을 구매하여 주셔서 진심으로 감사드립니다.

제 품 명	스포츠 용접기용 콘트롤러		
모 델 명	LONGRUN 52ST	제조 번호	
판매 대리점			
고 객	회사명		
	연락처		
구 입 일		무상 수리 기간	1년

- 본제품은 당사 품질보증팀의 엄격한 품질검사에 합격한 제품입니다.
  - 구입일로부터 1년 이내에 제조상의 결함이나 자연발생적으로 고장이 발생하였을 경우에는 구입하신 대리점이나 본사 A/S팀으로 수리 의뢰하시면 무상으로 조치 받으실 수 있습니다.  
만약, 보증기간이 지났거나 사용상의 부주의 등에 의한 고장일 경우에는 무상으로 조치 받으실 수 없으나, 최소의 비용으로 수리하여 드리겠습니다.
  - 다만, 용도변경, 비정상적인 마모, 타사부품 사용, A/S 지정점 외에서 수리한 경우에는 본 보증서에 의한 품질 보증을 받으실 수 없습니다.
- √ 기체를 전혀 분해하지 않은 상태로 당사의 명판이 부착되어 있어야만 품질보증을 받으실 수 있습니다.



인천광역시 동구 송림동 11-101  
대표전화 : (032) 876-2114  
팩 스 : (032) 876-2117  
이 메 일 : sales@worldwel.com