GRANArc 簡単操作マニュアル 🐨

【操作パネル】



▽ 基本的な操作





▽ クレータ溶接の設定



クレータ電流に切り替わります。

(4) トーチスイッチ『OFF』で溶接 終了です。

※ 初期条件なしの場合でも、初期電 流が発生しないだけで実際の操作自体 は変わりません。





▽ メモリ機能 【溶接条件を記憶する】

※ 最大30件 溶接条件を記憶できます。



マ メモリ機能【溶接条件を読み出す】 ① 読出ボタンを押す ② 電圧調整ダイヤルで読出番号を指定する ■ 読出番号は『L 1』『L 2』…とデジタル表記されます。

▽ メモリ機能 【溶接条件を読み出す】 つづき



▽ メモリ機能 【リモコン(YO-3501)から溶接条件を読み出す】

※ 付属のアナログリモコン(YO-3501)から、記憶したS1~S10までの読出しができます。



▽ 内部機能(ファンクション)





① 電流調整ダイヤルでファンクション番号を指定し、電圧調整ダイヤルでON/OFF及び数値を設定します。

ファンクション 一覧

※機能詳細は取扱説明書をご参照ください。

	機能	初期値	仕様
F1	アンチスティック時間微調整	0	±500ms(10ms 単位)
F2	アンチスティック電圧微調整	0.0	±9.9V(0.1V 単位)
F3	スローダウン速度微調整	0.0	±1.0m/min(0.1m/min 単位)
F4	自動機モード	0	0/1/2 自動機との接続時に溶接機の動作を変更
F5	外部入力電圧	OFF	OFF/ON (OFF:15V、ON:10V) 外部からの電流・電圧指令の最大電圧を切り替え
F6	アップスロープ	0	0−10.0s(0.1s 単位)
F7	ダウンスロープ	0	0−10.0s(0.1s 単位)
F8	溶接結果表示時間	20	0−60s(1s 単位)
F9	-	OFF	機能無し
F10	待機モード	OFF	OFF:待機中に冷却ファンを停止 ON:冷却ファン常時回転
F11	ジョブメモリの調整	OFF	OFF/ON 記憶された溶接条件に対してリモコンで±20%の微調整
F12	ソフトアークモード	OFF	OFF/ON CO2 ソリッド(φ0.9~1.2)のときに有効
F13	溶込制御	OFF	ON/OFF
F14	-	1	機能無し
F15	初期条件	OFF	ON/OFF クレータ有、または反復のときに初期条件の有/無を設定
F16	プリフロー	0.1	0−10.0s(0.1s 単位)
F17	アフターフロー	0.4	0−10.0s(0.1s 単位)
F18	-	OFF	機能無し
F19	-	OFF	機能無し
F20	-	OFF	機能無し

▽ 異常コード

■ 使用中に異常が発生すると、操作パネルのデジタルメータに異常コードを点滅表示し溶接機は自動的に停止します。その場合は下記一覧表で異常の内容を確認し、必要な対処を行ってください。

異常コード 一覧

異常コード	異常の内容	対 処 方 法
E-000	STOP端子間を開放した	 ・外部接続用端子台TM5のSTOP端子(3-4)が開放された原因を確認してください。 ・異常コード表示の解除方法は、内部機能F4の設定により異なります。(10.2.1(4)F4:自動/半自動モード)
E-010	電源スイッチをONにするときに、 トーチスイッチがONになっていた	・トーチスイッチがON(押された状態)になっていないことを確認して ください。 ・異常コード表示は、上記を解決すると解除されます。
E-100	制御電源の異常	 ・溶接電源から外部に配線を引き出している場合は、それらの配線 に異常(短絡など)がないことを確認してください。 ・異常コード表示は、原因を取り除いた上で電源スイッチの再投入 により解除されます。
E-150	1次側の入力電圧が許容範囲を 超えた	・1次側の入力電圧が180~220Vの範囲内であることを確認してく ださい。 ・異常コード表示は、電源スイッチの再投入により解除されます。
E-160	1次側の入力電圧が許容範囲より 低下した	・1次側の入力電圧が180~220Vの範囲内であることを確認してく ださい。 ・内部機能【F20】の設定値を確認してください。(6.7.2.14 F20:入 力電圧不足検出レベル) ・異常コード表示は、電源スイッチの再投入により解除されます。
E-210	アーク電圧が検出できなかった	・母材側ケーブルやトーチ側ケーブルなどのパワーケーブルが断 線していないことを確認してください。 ・異常コード表示は、電源スイッチの再投入により解除されます。
E-300	溶接電源内部の温度が許容範囲を 超えた	 ・そのまま何もしない状態(電源スイッチをONIこした状態)で10分以 上冷却ファンを回し、電源スイッチをOFFにしてください。 ・その後、溶接電源内部のほこりを除去してください。 ・異常コード表示は、電源スイッチの再投入により解除されます。 ・復帰後、定格使用率を超えないように使用してください。
E-700	溶接電源の出力側で過電流を検出 し <i>t</i> _	 ・溶接トーチ先端のチップと母材が接触していないことを確認してください。 ・母材側ケーブルやトーチ側ケーブルなどのパワーケーブルが短絡していないことを確認してください。 ・異常コード表示は、電源スイッチの再投入により解除されます。
E-710	1次側入力電源のW相が接続され ていない	 ・1次側の入力電圧、および配線に異常がないことを確認してください。 ・異常コード表示は、電源スイッチの再投入により解除されます。

【お問い合わせ】 吉川金属工業株式会社 溶接事業部

☎:048-997-5612 / ⊠:granarc.ymi@gmail.com ホームページ:https://gran-arc.com