

簡易操作ガイド フルデジタル溶接機用コントローラー

品番 **YD-00DHR1**

◆ 基本機能

溶接を行う場合の溶接条件の基本的な設定について説明します。
溶接条件は、①～⑨を操作することで設定することができます。
各設定内容の詳細は、ご使用の溶接電源に付属の取扱説明書をご覧ください。

① 材質
ワイヤ材質を選択します。
＜選択項目＞

LED表示	材質
STL	軟鋼
ST.F	軟鋼 FCW
SUS	ステンレス
SU.F	ステンレス FCW
AL.H	硬質アルミニウム
AL.S	軟質アルミニウム

【注記】 材質はご使用の溶接電源により異なります。

② ワイヤ径
ワイヤ径を選択します。
＜選択項目＞

ワイヤ径	
0.8 mm	1.2 mm
0.9 mm	1.4 mm
1.0 mm	1.6 mm

【注記】 ワイヤ径はご使用の溶接電源により異なります。

③ 溶接法
溶接法を選択します。
＜選択項目＞

LED表示	溶接法
CO2	炭酸ガス溶接
MAG	MAG 溶接
MIG	MIG 溶接

【注記】 溶接法はご使用の溶接電源により異なります。

④ 一元
溶接電圧の設定方法について、一元電圧調整または個別電圧調整を選択します。

LED表示	一元 / 個別	電圧表示
ON	一元	一元有効 (絶対値表示)
+-	一元	一元有効 (差分表示)
--	個別	個別有効

⑤ 制御
制御方法を選択します。
＜選択項目＞

LED表示	制御
DC	直流 / パルス無
DC.P	直流 / パルス有
AC.P	交流 / パルス有

【注記】 制御項目はご使用の溶接電源により異なります。

電流表示器
待機中は電流設定値を表示します。表示内容は、電流表示選択にて選択した内容となります。溶接中は出力溶接電流値を表示します。

⑥ 電流表示選択
電流設定値の表示内容を選択します。
＜選択項目＞

項目	表示内容
初期	初期電流設定値
本溶接	本溶接電流設定値
クレータ	クレータ電流設定値

【注記】 選択可能な項目は、シーケンス選択内容に応じて異なります。

⑦ シーケンス選択
制御法を選択します。
＜選択項目＞

クレータ無
クレータ有
初期クレータ有

ガス点検
ボタンを押すことでガスバルブが動作します。再度押すと、ガスバルブが閉じます。点検時、最長で 60 秒間ガスバルブが動作します。

ワイヤインテング
ボタンを押している間、ワイヤインテングします。

⑧ ジョグダイヤル 1
ツマミを回して溶接電流値を設定します。

⑨ ジョグダイヤル 2
ツマミを回して溶接電圧値を設定します。一元 / 個別の設定により、電圧設定方法が変わります。

◆その他の機能

設定ボタン

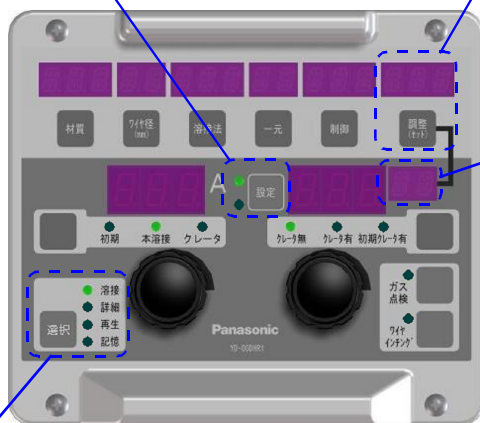
※「溶接」機能選択時のみ使用可能です。
設定ボタンを3秒以上長押しすると、「設定」モードとなります。
【注記】詳細は溶接電源の取扱説明書をお読みください。

調整項目選択

「溶接」機能選択時
溶接条件の調整項目を選択します。
「溶接」以外の機能選択時、設定値確定やメモリーデータ転送に使用します。
【注記】詳細は溶接電源の取扱説明書をお読みください。

単位表示器

調整項目で設定した内容に基づいた単位を表示します。
(電圧表示器とセットで使用します。)



機能選択

「溶接」「詳細」「再生」「記憶」を選択します。

<選択項目>

項目	内容
溶接	基本モードです。
詳細	パラメーターの微調整やプリフロー、アフターフロー時間設定することができます。
再生	記憶している溶接条件を呼び出すことができます。
記憶	溶接条件を記憶することができます。

パナソニック コネクト株式会社

〒561-0854 大阪府豊中市稲津町3丁目1番1号

Panasonic Connect Co., Ltd.

1-1, 3-chome, Inazu-cho, Toyonaka, Osaka 561-0854, Japan

© Panasonic Connect Co., Ltd. 2010

Printed in Japan

OMDT6456J02