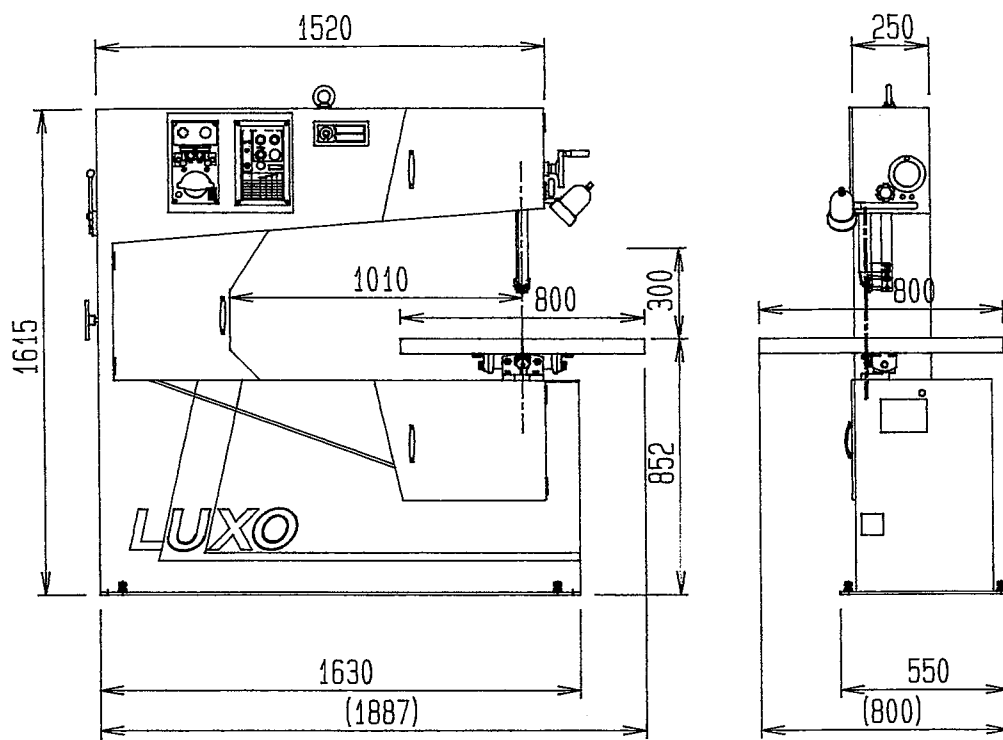


## 主要寸法図及仕様



型式	L-1000NEW
切断能力	高さ 300mm 奥行 1010mm
ノコ刃速度	30~400m/分 インバーター変速
テーブル寸法	800×800mm
テーブル傾斜	左右 5° 前後 10°
ノコ刃長さ	4200mm
モーター	三相、1.5KW、2HP
溶接機	単相、2KVA
機械寸法	高さ 1615、巾 1887、奥行 800mm
機械重量	約 600KG

## 5) 二次焼鈍

研磨後、極片の焼鈍部分にて、再び研磨前の焼鈍より少し温度を低く（前記の色よりやや暗く）して、繰り返し焼鈍を2～3回程度行って下さい。

### 【注意】

グラインダーのスイッチは、作業終了後必ず切ってください。また、鋸刃の溶接作業が終了したら、スイッチパネルの溶接機電源スイッチも必ず切るようにして下さい。

## ■鋸刃溶接機 TH-10仕様

仕	様
入力電源	200V
容量	2KVA
出力電源	4V
一次電流	最大10A
溶接範囲	右表に示す
溶接時間	1秒～2秒
試験電圧	1500V, 1分間
絶縁	500V, 50MΩ

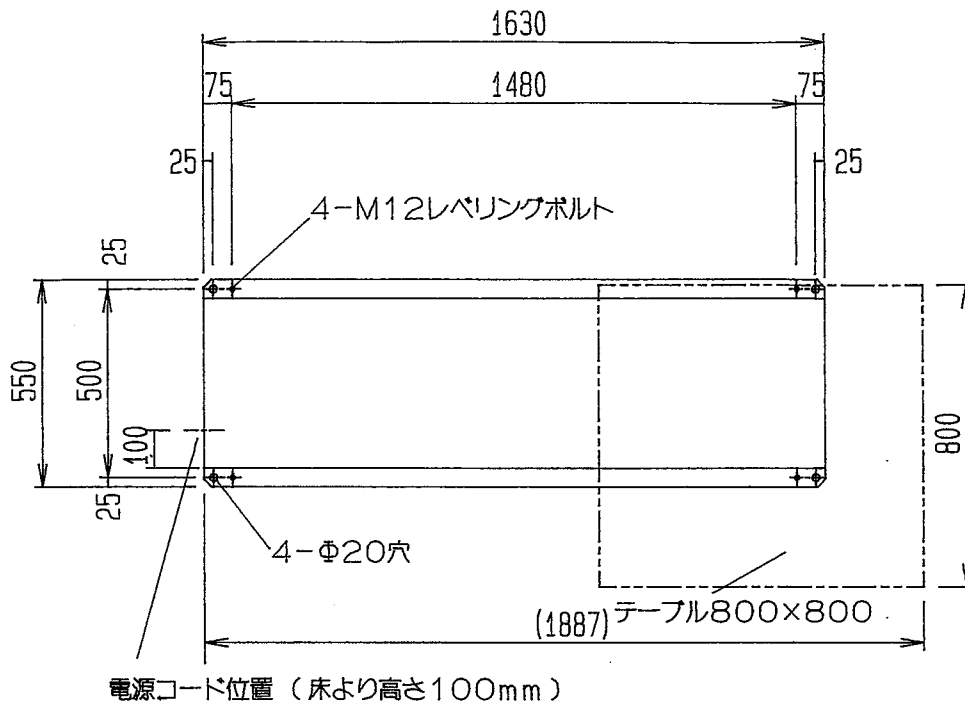
加圧調整と鋸刃との関係		
目盛	溶接する鋸刃巾 (mm)	
	0.65 t	0.9 t
最小	3	
	5	4
中	6	5
	8	
最大	10	6

但し、目盛位置は、溶接状態により、前後する場合があります。

### 【注意】

- 1) 鋸刃以外の物は使用禁止
- 2) 鋸刃厚0.9t以上の物を何本か溶接する場合は、1本ごとに間を開け溶接機を休ませるようにしながら使用の事。(トランス保護の為)

## L-1000NEW据付、基礎寸法図



手前 操作側

## 電気結線

機械本体の、向かって左サイド後方に電源コードが出ていますので貴社内のヒューズボックス又はブレーカーに接続して下さい、その際他の機器との併用はお止め下さい、故障の原因ともなりますので必ず単独のヒューズボックス又はブレーカーに接続して下さい。

(注意) 緑色はアース線となっておりますので貴社内のアース端子に必ず接続して下さい

又電源コードを工場内にて配線の際にコードにキズが付く事が無いように充分に配慮の上配線して下さい、切粉や鋼材等でコードにキズが付きますと断線する事が有りますのでくれぐれも御注意下さい、ブレーカー(NFB)は20Aをご使用下さい。

注意】本機はインバーターを使用している関係上モーター保護の回路が働き自動的にモーターを停止させる事があります、モーターに過負荷がかかった場合あるいは頻繁なON-OFF作業の繰り返し、まれに試運転時にも発生する場合があります、その様な状態になった場合は一旦電源を遮断し約30~40秒待った後に再度電源の投入を行って下さい以上にて復帰いたします。