



www.zinsano.com

Call Center

0-2888-2777

S บริษัท สิ้นสงวนแอนด์ซันส์ จำกัด
SING SANGUAN & SONS CO.,LTD.

130 หมู่ 2 ถนนรกรางเก่า ตำบลสำโรงใต้ อำเภอสระประแดง จังหวัดสมุทรปราการ 10130
130 Moo 2 Rotrang Kao Rd. Samrongtai, Phrapradaeng, Samutprakarn 10130
Tel: +66 2 888-2777 Fax: +66 2 888-2799 www.singsanguan.co.th



คู่มือช่างเชื่อมมือโปร
www.welprothai.com



MANUAL GUIDE WELPRO WELARC300

คู่มือการใช้งาน เครื่องเชื่อมอินเวอร์เตอร์ WELPRO WELARC300

CONTENT

บทนำ / introduction	1
1. ความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน / Safety Operation	2
2. ข้อมูลทางด้านเทคนิค / Technical Data	3
3. ส่วนประกอบของเครื่อง / Machine Descriptions.....	4
4. ข้อมูลในการติดตั้งสายไฟเข้าเครื่อง และสายเชื่อม / Installation Data for Input and Output Cable.....	5
5. วิธีติดตั้งสายไฟเข้าเครื่อง / Input Cable Installation.....	5
6. วิธีติดตั้งสายเชื่อม / Output Cable Installation.....	6
7. ข้อแนะนำในการติดตั้งเครื่อง / Installation Instruction	6
8. วิธีใช้เครื่อง / Operation Instruction	7
9. ตารางสำหรับอ้างอิงในการตั้งกระแสเชื่อม / Reference Table of Welding Current Setting	7
10. ข้อแนะนำในการปรับกระแสสำหรับการเริ่มเชื่อม / Arc Force Adjustment.....	7
11. รอบภาระในการเชื่อม / Duty Cycle	8
12. ความปลอดภัยในการใช้งาน / Safety	8
13. วิธีดูแลรักษาเครื่อง / Maintenance Instruction	8
วิธีแก้ไขเบื้องต้น / Fundamental Troubleshooting	9

ติดต่อฝ่ายบริการ

ติดต่อแจ้งซ่อมที่ฝ่ายบริการ

วันจันทร์ - ศุกร์ เวลา 08.30น. - 18.00น.

วันเสาร์ เวลา 09.00น. - 15.00น.

โทรศัพท์ : 02-888-2777 ต่อ 301

หรือ ต่อฝ่ายบริการ

โทรสาร : 02-888-2795

อีเมล : service@singsanguan.co.th,

service1@singsanguan.co.th

Contact Service Center

Monday - Friday 08.30am - 06.00pm

Saturday 09.00am - 03.00pm

Telephone : 02-888-2777 ext. 301

or Service Center

Fax : 02-888-2795

E-mail : service@singsanguan.co.th,

service1@singsanguan.co.th

This welding machine for industrial and professional use is in the conformity with IEC 60974

International Safety Standard.

Please read and understand this instruction manual carefully before the installation and operation of this machine.

The contents of this manual may be revised without prior notice.

วิธีแก้ไขเบื้องต้น / Fundamental Troubleshooting

หลังจากการเปิดสวิตช์ / After turn on Power Switch

1. ไฟแสดงการทำงานของเครื่องไม่ติด พัดลมระบายความร้อนไม่หมุน ไม่มีกระแสเชื่อม 1. Power Indicator Lamp do not lit Cooling fan do not rotate and no output sufficiency current.	1.1 ตรวจสอบสวิตช์หน้าเครื่องอยู่ที่ตำแหน่งเปิดหรือไม่ 1.1 Check Power Switch is "ON" or not. 1.2 ตรวจสอบจุดต่อไฟเข้าเครื่องว่ามีแรงดันไฟฟ้าที่เพียงพอหรือไม่ 1.2 Check AC Input connecting point can supply.
2. ไฟแสดงการทำงานของเครื่องติด แต่พัดลมระบายความร้อนไม่หมุน ไม่มีกระแสเชื่อม 2. Power Indicator Lamp lit, but Cooling fan do not rotate and no output Current.	2.1 ตรวจสอบแรงดันไฟฟ้าเข้าเครื่องให้ถูกต้องตามความต้องการของเครื่อง (380 หรือ 220 โวลท์) เพราะเครื่องจะหยุดการทำงานโดยอัตโนมัติถ้าแรงดันผิดปกติ ให้ปิดเครื่อง 2-3 นาที แล้วจึงเปิดใช้งานใหม่ตามปกติ 2.1 Check Input Voltage. In case of over or under voltage, welding machine will automatically shutdown, turn off and wait 2-3 minutes and turn again. 2.2 การปิด/เปิดเครื่องอย่างรวดเร็วอาจจะทำให้วงจรป้องกันความเสียหายทำงานให้ทำการปิดเครื่องไว้ประมาณ 2-3 นาที แล้วเปิดเครื่องใหม่อีกครั้ง 2.2 In case of quick turn on and off can cause the damage of Welding Machine, and automatically shutdown, turn off 2-3 minutes and turn again.
3. ไฟแสดงการทำงานของเครื่องติด แต่พัดลมระบายความร้อนหมุน ไม่มีกระแสเชื่อมมีแต่เสียง HF เท่านั้น 3. Power Indicator Lamp lit , Cooling fan rotate, but no welding current, HF for arc start still works.	3.1 ตรวจสอบปิ่นเชื่อม สายเชื่อม ว่าหลุด หลวม หัก ขาด หรือไม่ 3.1 Check loosing, broken, of Torch Cable, Return Cable.

ถ้าเครื่องเชื่อมยังไม่สามารถทำงานได้ กรุณาติดต่อศูนย์ซ่อมตามพื้นที่ให้บริการ

If the Welding Machine still cannot function please Contact our Area Service Center.

11. รอบภาระในการเชื่อม / Duty Cycle

- ห้ามใช้เครื่องเกินรอบภาระของเครื่อง
Do not operate machine over Duty Cycle
- ในกรณีที่ใช้เครื่องเกินภาระของเครื่อง เครื่องเชื่อมจะหยุดการทำงานโดยอัตโนมัติ และเครื่องจะกลับมาทำงานเองได้หลังจากเครื่องเย็นลง และไฟเตือนดับลง ซึ่งระยะเวลาในการกลับมาทำงานได้อีกครั้งจะขึ้นอยู่กับสภาพแวดล้อม
In Case of Over Duty Cycle Operator, the power source will automatically stopped and will recover after warning lamp lit off which depends on its environments condition.

หมายเหตุ : รอบภาระในการเชื่อม ซึ่งมีหน่วยเป็นเปอร์เซ็นต์ หมายถึง ความสามารถของเครื่องเชื่อมในการจ่ายกระแสสูงสุดอย่างต่อเนื่อง เป็นระยะเวลาเท่ากับจำนวนเปอร์เซ็นต์ของรอบภาระในการเชื่อมของเครื่องเชื่อมคูณด้วย 10 นาที

Note : Duty Cycle in Percentage means : the welding machine can continuously supply maximum current (rated current) equal to Duty Cycle Percentage multiply by 10 minutes.

12. ความปลอดภัยในการใช้งาน / Safety

- ต้องต่อสายดินกับตัวเครื่องเชื่อมเสมอ
Connection of Earth Cable is a MUST
- พื้นที่ทำงานจะต้องมีการระบายอากาศได้ดี
Working Area should be well ventilation.
- แสงเชื่อม, ความร้อน และควันเชื่อม สามารถทำให้เกิดอันตรายต่อสุขภาพได้
Arc Ray, Heat and Welding Fume can Health Injury
- ความร้อน, สะเก็ดไฟจากการเชื่อม อาจจะทำให้เกิดไฟไหม้ได้
Heat, and Spatter from welding can cause burning

13. วิธีดูแลรักษาเครื่อง / Maintenance Instruction

- ตรวจสอบการทำงานของพัดลมระบายความร้อน อย่างน้อยสัปดาห์ละครั้ง
Check Cooling Fan Weekly
- ตรวจสอบเช็คสภาพสายไฟเข้าเครื่อง, สายเชื่อม, สายดิน และขั้วต่อสายต่างๆ อย่างน้อยสัปดาห์ละครั้ง
Check Input Cabel, Output or Welding Cable, Ground Cable and its Terminal's connection weekly
- เป่าทำความสะอาดเครื่องด้วยลมอัดที่สะอาด ที่ปราศจากความชื้น, น้ำ และฝุ่นละออง ทุก 2 อาทิตย์ หรือน้อยกว่านั้น ซึ่งขึ้นกับสภาพแวดล้อมที่เครื่องใช้งาน
Blow by clean and dry compress air every 2 weeks or less depend on Welding Machine's environment
- ห้ามใช้ลมอัดที่มีความแรงมากกว่า 5 Bar ในการทำความสะอาดเครื่อง
Do not use too high pressure (more than 5 Bar) compress air for cleaning purpose
- หากไม่มีการใช้เครื่องเป็นเวลานาน ควรเก็บในกล่องที่มิดชิด และเก็บในบริเวณที่ไม่อับชื้น
If the Welding machine do not use for a long time, please carefully keep the machine in suitable place.

บทนำ / Introduction

บริษัทฯ ขอขอบคุณและแสดงความยินดีกับท่านที่ได้ให้ความไว้วางใจในตัวสินค้าของบริษัท ซึ่งเป็นเครื่องเชื่อมคุณภาพสูงระบบอินเวอร์เตอร์ ที่ทันสมัย กินไฟน้อย ใช้งานง่าย ให้กระแสเชื่อมที่คงที่ น้ำหนักเบา เคลื่อนย้ายได้สะดวก และติดตั้งง่าย

หากถ้าท่านมีข้อติชม แนะนำ กรุณาติดต่อกลับมาที่บริษัท ทางบริษัทยินดีที่จะน้อมรับความคิดเห็นของท่านเพื่อที่จะทำให้สินค้าของเราสร้างความพึงพอใจกับท่านมากที่สุด

Thank you and congratulation for your purchasing our product, the high quality and high technology TIG Welding machine, which easy to use, supply constant current and arc, light weight, easy to move and install. We are please to welcome your suggestions, comments to improve our product to maximize our customer's satisfaction.

เงื่อนไขการรับประกัน / Warranty conditions

1. บริษัทจะไม่รับประกันสินค้าที่ถูกดัดแปลงหรือดัดแปลงโดยไม่ได้ได้รับความเห็นชอบจากบริษัทฯ

Any unauthorized modification and dismantle on the machine or part of the machines will result in void of warranty.

2. อุปกรณ์ที่ใช้อย่างต่าง ๆ จะไม่อยู่ในเงื่อนไขการรับประกัน เช่น สายเชื่อม, สายดิน ปลั๊กไฟ, สายไฟ, วัสดุอุปกรณ์ที่ต้องมีการชำรุดสึกหรอและต้องเปลี่ยนตามระยะเวลาการใช้งาน

All integrated accessories including wear and tear parts are not under warranty such as Welding Torches Electrode holder, earth clamp, welding cables and etc.

3. บริษัทไม่รับผิดชอบต่อความเสียหายอื่นๆ ที่นอกเหนือจากสินค้าของบริษัทฯ

Our company will not be liable for all consequential losses and damaged.

4. บริษัทไม่รับผิดชอบต่อความเสียหายของสินค้าที่เกิดจากการใช้งานไม่ถูกต้องตามคู่มือการใช้งาน

Any damage and loss caused by misused and any usage not in accordance to the scope of usage mentioned in the manual will not be under warranty condition and our responsibility

5. บริษัทไม่รับผิดชอบต่อความเสียหายของสินค้าที่เกิดจากอุบัติเหตุหรือความประมาทเลินเล่อของผู้ใช้งาน

Any damage to the machine caused by careless and improper usage by the user will not be under warranty.

6. บริษัทไม่รับผิดชอบต่อความเสียหายของสินค้าที่เกิดจากปัญหาของแหล่งจ่ายไฟของลูกค้าที่ไม่ถูกต้องตามมาตรฐานของสินค้า

Any damage and loss caused by incompatible input power electric will not be under warranty.

7. บริษัทไม่รับผิดชอบต่อความเสียหายของสินค้าที่ไม่มีการบำรุงรักษาอย่างถูกต้อง เช่น การเป่าฝุ่นทำความสะอาดตัวเครื่อง , การบำรุงรักษาสายเชื่อม หัวเชื่อมต่างๆให้อยู่ในสภาพปกติและจะไม่ส่งผลทำให้เครื่องเสียหายจากสาเหตุการชำรุดของอุปกรณ์เหล่านี้ เป็นต้น

Any damage to the machine caused by negligence of maintenance and proper care described in the user manual will result in void of warranty.

1. ความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน / Safety Operation

1. ข้อควรระวังในการเชื่อมอย่างปลอดภัย / Welding safety

ระวังอันตรายที่เกิดขึ้นกับผู้ปฏิบัติงานและคนรอบข้างจากการได้รับบาดเจ็บหรืออาจเสียชีวิต

โดยเฉพาะอย่างยิ่ง

You may be faced with dangers during the course of welding, so please be careful and read the manuals carefully before working.

1.1 ไม่ควรให้เด็กเข้าใกล้บริเวณปฏิบัติงาน

Keep children out of working area.

1.2 ผู้ปฏิบัติงานต้องใส่อุปกรณ์ป้องกันทุกครั้งที่ปฏิบัติงาน

Wear suitable welding mask and clothes to protect your eye and skin.

1.3 อ่านและทำความเข้าใจเกี่ยวกับข้อมูลความปลอดภัยให้ดี

Read operation manual carefully before working.

ผู้ปฏิบัติงานและผู้ซ่อมบำรุงต้องมีความรู้ความเข้าใจในการปฏิบัติงานและตัวเครื่องเป็นอย่างดี

และควรใช้อุปกรณ์ตามมาตรฐานเท่านั้น ทั้งในการใช้งานและการซ่อมบำรุง

Operators should be professional workers with licence of metal welding operation. Please use welding tools authorized by National Safety Administratives.

2 ข้อควรระวังเรื่องไฟฟ้าช็อต / Electric - shock

เครื่องเชื่อมเมื่อต่อสายไฟฟ้าเข้ากับวงจรภายใน จะเกิดกระแสไหลผ่าน (เปิดสวิตช์ ON) มาที่ลวด

การจับชิ้นส่วนด้วยมือเปล่าอาจทำให้เกิดการช็อต หรือการไหม้ได้

ข้อควรระวังคือ

Welding machine will have electric flow to electrode when you switch ON. So do not touch electric parts with bare hands.

2.1 อย่าจับชิ้นส่วนที่มีกระแสไฟฟ้าไหลผ่าน

No touching electric parts after switch ON.

2.2 ใส่ถุงมือที่แห้ง ไม่มีรู และเป็นฉนวนกันไฟฟ้า และอุปกรณ์ป้องกันทุกครั้ง

Always wear suitable glove and others safety product to protect from electric.

2.3 กดสวิตช์ OFF ทุกครั้งก่อนทำการติดตั้ง เปลี่ยนชิ้นส่วนหรือซ่อมบำรุง

Always switch OFF before installation, changing parts, or repairing.

2.4 ควรติดตั้งสายดินเข้ากับตัวเครื่องทุกครั้งที่ใช้งาน

Always set earth cable to the standard.

2.5 ปิดแผงและฝาครอบเครื่องและอุปกรณ์ให้อยู่ในที่ที่กำหนด

Always close the cover before using machine

2.6 อย่าใช้สายที่ชำรุด เสียหาย หรือไม่ได้มาตรฐาน

Do not use ruined or out of standard wire.

2.7 อย่าพันสายไฟรอบๆตัวผู้ปฏิบัติงาน

Do not bind welding wire around welding operator.

2.8 กดสวิตช์ OFF ทุกครั้งเมื่อไม่ได้ใช้งาน

Always switch OFF when stop working.

8. วิธีใช้เครื่อง / Operation Instruction

- เปิดสวิตช์หน้าเครื่อง ไฟแสดงการทำงานของเครื่องจะติด และพัดลมระบายความร้อนจะหมุน และหน้าปัดแสดงกระแสเชื่อมจะแสดงผล

Turn on Power Switch : Power Indicator Lamp will lit, Cooling Fan starts rotating, and Welding Current Indicator will show

- ปรับกระแสเชื่อม และกระแสสำหรับการเริ่มเชื่อม ตามขนาด และชนิดของลวดเชื่อม หรือตามความต้องการของช่างเชื่อม

Adjust Welding Current Knob and Arc Force Knob comply with size and type of Welding Electrode or Welder's requirement

9. ตารางสำหรับอ้างอิงในการตั้งกระแสเชื่อม Reference Table of Welding Current Setting

ขนาดเส้นผ่าศูนย์กลางลวดเชื่อม Electrode Diameter (mm.)	กระแสไฟเชื่อม Welding Current (Amp.)
2.6	70-100
3.2	110-160
4.0	170-220
5.0	230-280

10. ข้อแนะนำในการปรับกระแสสำหรับการเริ่มเชื่อม Arc Force Adjustment

- ในการปรับกระแสสำหรับการเริ่มเชื่อม จะต้องทำการปรับให้เหมาะสมกับกระแสเชื่อม โดยจะต้องทำการปรับให้เป็นสัดส่วนกับกระแสเชื่อม เพื่อให้ทำการเริ่มเชื่อม ทำได้ง่าย และเชื่อมได้เรียบสม่ำเสมอ

For Arc Force Adjustment, adjustment should be adjusted in proportion with welding current in order to achieve smooth arc.

6. วิธีติดตั้งสายเชื่อม / Output Cable Installation

- ตรวจสอบขั้วไฟฟ้า ก่อนการต่อสายเชื่อมไปใช้งาน
Check Welding Machine's polarity before connect Output Cable.
- ต่อขั้วต่อไฟฟ้า (Positive, +) หรือ (Negative, -) ให้เหมาะสมกับชนิดของลวดเชื่อม หรือตามข้อกำหนดที่ข้างกล่องรูปเชื่อมว่าเป็น DC- หรือ DC+ (Straight Polarity หรือ Reverse Polarity)
Connect Output Cable polarity (Positive,+) or (Negative, -) according to type of Welding Electrode's requirement DC- or DC+ (Straight Polarity or Reverse Polarity)
- เลือกใช้ขนาดของสายเชื่อมตามขนาดของเครื่องเชื่อม ตามตารางข้อมูลในการติดตั้งสายไฟ เข้าเครื่อง และสายเชื่อม
Use suitable Output Cable Size according to Table of Installation Data for Input and Output Cable
- ต่อ และขันหัวสายเชื่อมเข้ากับขั้วต่อของเครื่องด้านหน้าให้แน่น
Connect and tight Output Cable set by hand and/or suitable tools (Some model, output cable Terminal can be tight by hand)
- ควรหลีกเลี่ยงการต่อสายเชื่อมที่ยาวเกินไป (50-100 เมตร) ถ้ามีความจำเป็นต้องต่อต้องใช้สายเชื่อมที่มีขนาดใหญ่ขึ้น เพื่อลดการสูญเสียกระแสเชื่อม
Avoid too long output cable connection (50-100m.), if need, the machine should be connected by bigger gauge size cable in order to avoid cable loss.

(ข้อควรระวัง : ถ้าต่อขั้วต่อสายเชื่อมไม่แน่น อาจจะทำให้เครื่องเชื่อมเกิดความเสียหายได้)

(Note : Poor and/or Loose Output Terminal Connection cause the damage of Welding Machine)

7. ข้อแนะนำในการติดตั้งเครื่อง / Installation Instruction

- วางเครื่องเชื่อมให้ทุกด้านห่างจากกำแพง หรือสิ่งขวางกั้นไม่น้อยกว่า 30 ซม.
Avoid installation of side, rear, and front distance from wall or obstruction which less than 30 cm.
- หลีกเลี่ยงการใช้งานในบริเวณที่ใกล้วัตถุไวไฟ
Avoid operation in near flammable substance
- ควรติดตั้งเครื่องในสภาวะที่เหมาะสม และหลีกเลี่ยงการติดตั้งเครื่องในบริเวณที่มีอุณหภูมิต่ำกว่า 10 องศา หรือ อุณหภูมิสูงเกินกว่า 40 องศาเซลเซียส, ปริมาณฝุ่นละอองสูง และปริมาณความชื้นที่สูงเกินกว่า 80 เปอร์เซ็นต์
Welding Machine should be installed in suitable environment, and avoid installation in Low or High Temp area (Below 10 Degree Celcius or Over 40 Degree Celcius), dusty and high humidity area (Over 80% Dew Point)
- หลีกเลี่ยงการใช้งานในบริเวณที่มีโอกาสที่น้ำจะหยด หรือสาดโดนเครื่อง
Avoid operation in water dripping or splashing area
- หลีกเลี่ยงการใช้งานในบริเวณที่มีอัตราการกัดกร่อนสูง
Avoid operation in high corrosive area
- หลีกเลี่ยงการใช้งานกลางแจ้งที่ไม่มีอุปกรณ์ป้องกันจากสภาพแวดล้อมที่เหมาะสม
Avoid outdoor operation without suitable machine's environment prevention.

2. ข้อมูลทางเทคนิค / Technical Data

รุ่น / Model	WELARC300
แรงดันไฟฟ้า Rated Input voltage (V),Hz	1ph220V50Hz
ความถี่ Frequency(Hz)	50/60
กระแสไฟเข้า Rated input Current (A)	66.7
กำลังไฟ Rated Input Power (kVA)	14.7
แรงดันไฟขณะไร้ภาระ No Load Voltage (V)/VRD	71/9
กระแสไฟเชื่อม Output Current Range (A)	20-300
แรงดันไฟในการเชื่อม Output Voltage(V)	32.4
ความสามารถในการทำงาน Duty Cycle(%)	100%
ประสิทธิภาพ Efficiency (%)	85%
สัมประสิทธิ์ทางไฟฟ้า Power Factor (PF)	0.77
ระดับความเป็นฉนวน Insulation Class	F
ระดับการป้องกันสิ่งแปลกปลอม Protection Class of Case	21S
น้ำหนัก Weight(Kg)	24.3
ขนาดเครื่อง Dimensions (LxWxH)mm.	530x270x430

3. ส่วนประกอบของเครื่อง / Machine Descriptions



คีมจับลวดเชื่อม



คีมจับสายดิน

1. สวิตช์เลือกเปิด - ปิด การใช้งาน VRD
VRD ON-OFF Switch
2. ไฟแสดงสถานะการใช้งานที่ VRD
VRD LED
3. ไฟแสดงสถานะกระแสเกิน
OC LED Over-Current
4. ไฟแสดงสถานะแรงดันเข้าต่ำ
LV LED Low Voltage
5. ไฟแสดงสถานะเครื่องตัดการทำงาน
เมื่อความร้อนสูง
Overheating LED
6. จอแสดงค่ากระแสเชื่อม
Ammeter
7. สวิตช์เลือกเปิด - ปิด การใช้งาน Remote
Remote Control Switch
8. ปุ่มปรับกระแสเริ่มต้นการเชื่อม
Arc starting current adjustment knob
/ Hot Start
9. ปุ่มปรับกระแส Arc Force
Trust adjustment knob ARC Force
10. ปุ่มปรับกระแสเชื่อม
Current adjustment knob
11. ขั้วต่อสายเชื่อม
Output terminal
12. ขั้วต่อสายรีโมท
Remote control socket
13. ขั้วต่อสายเชื่อม
Output terminal

4. ข้อมูลในการติดตั้งสายไฟเข้าเครื่อง และสายเชื่อม / Installation Data for Input and Output Cable

รุ่น Model	WELARC300
กระแสเชื่อมสูงสุด (แอมป์) Welding Current (Amp)	300
ขนาดของฟิวส์ หรือเบรกเกอร์ Fuse or Circuit Breaker Capacity (Amp)	100
ขนาดของสายไฟเข้าเครื่อง Input Cable (Sqmm.)	3 x 6
ขนาดของสายเชื่อม Output Cable (Sqmm.)	35 Sqmm.
ขนาดของสายดิน Earth Cable (Sqmm.)	35 Sqmm.

5. วิธีติดตั้งสายไฟเข้าเครื่อง / Input Cable Installation

- ตรวจสอบแรงดันไฟฟ้า และจำนวนเฟสตามความต้องการตามชนิด หรือรุ่นของเครื่องเชื่อม
Check the Input Voltage and number of Phase according to Welding machine's requirement.
- เลือกใช้ขนาดของสายไฟเข้าเครื่องตามชนิดขนาดของเครื่องเชื่อม ตามตารางข้อมูลในการติดตั้งสายไฟเข้าเครื่อง และสายเชื่อม
Use suitable Output Cable Size according to Table of Installation Data for Input and Output Cable
- เลือกใช้ขนาดของฟิวส์ตามชนิด และขนาดของเครื่องเชื่อม ตามตารางข้อมูลในการติดตั้งสายไฟเข้าเครื่อง และสายเชื่อม
Use suitable Output Cable Size according to Table of Installation Data for Input and Output Cable
- ต่อสายไฟเข้าเครื่องให้แน่น และพันเทปจุดต่อสายให้เรียบร้อย (ถ้ามี)
Connect Input Cable tightly and prevent short circuit by Insulation Tape if necessary.
- ต่อสายดินเข้ากับตัวเครื่องโดยเลือกใช้ขนาดของสายไฟเข้าเครื่องตามชนิดขนาดของเครื่องเชื่อมตามตารางข้อมูลในการติดตั้งสายไฟเข้าเครื่อง และสายเชื่อม
Connect Earth Cable with the Welding Machine according to Table of Installation Data for Input and Output Cable